

LC

17
5
AUG 12 1955

中國紡織

一九五五年

Chung-kuo Fang-chih

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

14



0512 P

OCT 27 1955

中華人民共和國紡織工業部編

P
G770.5
C47

中國紡織

★ 一九五五年第十四期目錄 ★

- 人民日報社論 · 爲全部實現第一個五年計劃而奮鬥 (1)
- 爲勝利完成紡織工業第一個五年計劃而奮鬥 蔣光鼐 (3)

★ 厲行全面節約，克服一切浪費 ★

- 關於北京等四個地區基建工作情況的檢查 紡織工業部基本建設局檢查組 (5)
- 七一棉紡織廠浪費情況的檢查 西北紡管局 (8)
- 我廠生產管理工作中浪費情況的初步檢查 上海國棉六廠 (11)
- 通過羣衆檢查，發現的一些浪費與積壓情況 上海國棉二廠 (15)
- 初步暴露的一些浪費情況 國營上海第一印染廠 (17)

★

- 技術經濟指標下工場的試點準備工作 國營哈爾濱亞麻紡織廠 (18)
- 用製成率推算用棉量的方法及意見 戴經國 (21)
- 對北京國棉一廠今年第一季度勞動工資計劃完成情況的檢查 紡織工業部監察室 (27)
- 我們怎樣加強了月度勞動計劃的管理工作 牡丹江紡織廠 (29)

★

中華人民共和國紡織工業部關於一九五五年第一季度棉紡織廠

- 保全工作情況與加強今後工作的指示 (32)
- 細紗間副工長檢修工作制度 楊棟祺 (34)
- 粗紗洋鎗管的修理方法 喬利江 (37)
- 「薩克洛威」式梳棉機錫林牆板校正方法 張泳銓 (39)
- 學習蘇聯 全金屬鋸條針布梳棉機的均棉作用 王繼祖等合譯 (41)
- 先進經驗 織物汽蒸煮練 雷龍驤譯 (45)
- 簡訊 (48)



為全部實現第一個 五年計劃而奮鬥

中華人民共和國國務院副總理兼國家計劃委員會主任李富春同志代表國務院向第一屆全國人民代表大會第二次會議作了關於發展國民經濟的第一個五年計劃的報告。這個報告綜合地說明了第一個五年計劃的主要內容和全國人民為實現五年計劃而奮鬥的任務。

我國的第一個五年計劃是以實行社會主義工業化為中心的計劃。發展以工業為中心的國民經濟，把我國由落後的農業國變成為先進的工業國，是中國人民長時期以來的共同願望。但是，過去在帝國主義的侵略和壓迫下面，在封建主義和官僚資本主義的統治下面，這種願望不過是一種幻想。只有在中國共產黨領導的中國人民革命勝利以後的今天，中國人民才有可能把發展工業的願望變為實際行動，才有可能有計劃地發展和改造國民經濟，以便逐步地把我國建成一個先進的社會主義的工業國。

我國第一個五年計劃是根據黨在過渡時期的總路綫，即國家在過渡時期的總任務的要求而制定的。要全部實現我國過渡時期的總任務，大約需要三個五年計劃。在第一個五年計劃期間，我們還只能建立我國的社會主義工業化的初步基礎，建立對於農業和手工業的社會主義改造的初步基礎，建立對於私營工商業的社會主義改造的基礎。

工業建設是我國第一個五年計劃的中心。在工業建設中，重工業的建設又佔最重要的地位。五年內全國經濟建設和文化教育建設的支出總數是七百六十六億四千萬元，其中有百分之四十點九是用以發展工業的。這還不包括為工業用的地質勘察和設計等費用在內。五年內全國基本建設投資是四百二十七億四千萬元，其中有百分之五十八點二是用於工業建設的。同時，在工業投資中，屬於重工業（生產生產資料的工業）方面的投資佔百分之八十八點八，屬於輕工業（生產消費資料的工業）方面的投資佔百分之十一點二。我們在第一個五年計劃期間所以必須積極地建設重工業，是因為只有建立起強大的重工業，即建立起現代化的冶金工業、機器製造工業、電力工業、燃料工業、基本化學工業等等，我們才可能製造現代化的各種工業設備，使重工業本身和輕工業得到技術的改造；我們才可能供給農業以拖拉機和其他現代化的農業機械，供給農業以足夠的肥料，使農業得到技術的改造；我們才可能生產現代化的交通工具，如火車頭、汽車、輪船、飛機等等，使運輸業得到技術改造；我們也才可能製造現代化的武器，來裝備保衛祖國的戰士，使國防更加鞏固；我們也才可能顯著地提高生產技術，提高勞動生產率，能夠不斷地增加農業和消費品工業的生產，保證人民的生活水平的不斷提高。就是說，這才能使我們的國家富強和人民幸福，才能為我國建立起社會主義的強大的物質基礎。這是我國人民的最高利益和長遠利益。

對農業、手工業和資本主義工商業實行社會主義改造，是我國第一個五年計劃的兩個重要的部分。根據計劃，到一九五七年，全國參加農業生產合作社的農戶，將佔全國農戶總數一億一千多萬戶的三分之一左右；參加手工業合作社的人數也將有增加。同時，五年內，私營工業的大部分將轉變為各種形式的國家資本主義，而私營的現代工業的大部分將轉變為高級形式的國家資本主義——公私合營的企業；私營商業的零售額有一半以上將轉變為各種國家資本主義形式的商業和合作形式的小商業，同時有一部分私營商業將被國營商業和合作社營商業所代替。五年計劃的這些目標是和我國憲法

第四條的規定完全一致的。憲法第四條規定：「依靠國家機關和社會力量，通過社會主義工業化和社會主義改造，保證逐步消滅剝削制度，建立社會主義社會。」現在五年計劃所確定的目標和實現這些目標的步驟應該說是完全適當的。

除了集中力量建設重工業，對農業、手工業和資本主義工商業要實行社會主義改造以外，第一個五年計劃還規定了要努力發展農業，相應地發展交通運輸業，擴大城鄉和內外的物資交流，發展文化教育和科學研究等事業。這樣才能使農業能夠供應工業發展和人民生活所需要的產品，使交通運輸業能夠適應於國民經濟日益高漲的要求，使商業能夠保證市場的正常發展和物價的穩定，使文化教育和科學研究的事業能夠培養出大量為國家建設特別是工業建設所必需的人材。同時，在發展生產和提高勞動生產率的基礎上，勞動人民的生活將逐步地得到改善。整個五年計劃的內容，充分注意了努力促進各少數民族的經濟事業和文化事業的發展。

毫無疑義，第一個五年計劃的實現，將使我國國民經濟發生重大的變化，從而開始改變我國國民經濟的落後面貌。這也就是說，我們將在實現過渡時期總任務的道路上取得一個決定意義的勝利。

我國第一個五年的建設規模是很大的，國民經濟各部門的發展速度是很快的。我們在五年內進行建設的限額以上的基本建設單位，包括新建的和改建的在內，共有一千六百個，其中工業建設單位有六百九十四個，蘇聯援助我國建設的一百五十六個單位是它的中心。這些建設單位的規模都比較大，技術都比較新。除了限額以上的基本建設單位以外，還有限額以下的建設單位六千多個，其中工業方面的約有二千三百個。這些建設單位，雖然規模比較小，但也是發展國民經濟所不可缺少的。上述限額以上的建設單位，有四分之三以上在五年內可以建設完成；限額以下的建設單位，絕大多數在五年內可以建設完成。毫無疑義，這些單位建設完成，對於我國的工業、農業、運輸業以及文化教育事業的發展，將起極其重要的作用。

按照計劃，五年內我國工農業總產值將增長百分之五十一點一。在工業總產值中，國營、合作社營、公私合營的工業的產值所佔的比重，將由一九五二年的百分之六十一到一九五七年上升為百分之八十七點八，私營工業的產值所佔的比重將相對地下降；生產資料的產值所佔的比重，將由一九五二年的百分之三十九點七上升為一九五七年的百分之四十五點四，消費資料的產值所佔的比重，將相對地下降。適應於工業農業的發展，在運輸交通業方面，不論鐵路、水道或公路汽車運輸的貨物運轉量，五年內都將增長一倍以上。社會商品零售總額五年內將增長百分之八十左右。在文化教育和科學研究的事業方面，也都有相當的發展，其中高等學校在校學生人數在五年內將增長百分之一百二十七，中國科學院所屬的研究機構在五年內將增加二十三所。

我國發展國民經濟的第一個五年計劃已經執行了兩年，一九五五年的計劃正在執行中。過去兩個年度計劃執行的結果表明：我國社會主義建設和社會主義改造的事業是不斷地向前推進的，社會主義的經濟力量是一年比一年增長的。可以肯定，只要全國人民繼續堅持不懈地努力，完成和爭取超額完成五年計劃所規定的各種指標是完全可能的。我們應該具有充分的信心，為全面地和超額地完成五年計劃而奮鬥。

當然，我們也應該看到，我國第一個五年計劃的各部分的任務，都是很艱巨的，後三年的任務要比前兩年更為艱巨。在我們前進的道路上，一定會遇到各種困難，我們應該充分地估計到各種困難，並尋找克服困難的各種辦法。我們應該加強各方面的工作，勤勤懇懇地謙虛謹慎地完成自己所擔負的工作任務，以百折不回的精神，爭取五年計劃任務的全部實現。

在實現五年計劃的鬥爭中，作為國家領導階級的工人階級，擔負着最重大的責任。每一個工人，不論他站在那一個工作崗位，都應該每天、每月、每年完成和爭取超額完成生產指標或工作任務。只要每個工人都完成自己的任務，五年計劃的完成就有保證；只要每個工人都超額完成自己的任務，五年計劃就一定能夠超額完成；只要我國工人階級努力發揮領導的作用，並以自己的光榮勞動來為國家和人民不斷創造巨大的財富，我國的社會主義建設的偉大事業就一定能夠勝利。

在爲實現五年計劃而進行的鬥爭中，我國五萬萬的農民是偉大的力量。在我國已有的工農聯盟的鞏固基礎上，全體農民應該更加努力發展農業生產，使農業的發展跟上工業的發展。農民們要進一步提高政治覺悟，積極參加農業生產合作社。這是保證五年計劃完成的決定因素之一。

一切科學技術工作者，所有服務於國家的行政、司法、公安、外交、國防等崗位的工作人員，在實現五年計劃的鬥爭中都擔負着光榮的重大的責任；廣大的青年和婦女在我國的社會主義建設事業中日益發揮着積極性和創造性；工商業資本家應該更加積極地接受社會主義的改造；全國各民族各階層的人民在中國共產黨和人民政府的領導下，更要同心協力，更加積極地參與國家的政治生活和經濟建設事業，更加提高革命的警惕性，防止和肅清一切反革命的破壞活動，以保證社會主義在我國的勝利。我們的勝利就是帝國主義和一切反革命分子的失敗。

我國第一個五年計劃是一個偉大的計劃，它將開始改變我國百年來經濟落後的歷史面貌，把我國向工業化的社會主義的目標推進一步。全國人民必須在中國共產黨和毛澤東主席的領導下，團結起來，動員起來，兢兢業業、克服困難、增加生產，厲行節約，爲全部完成和超額完成五年計劃而奮鬥。

爲勝利完成紡織工業第一個 五年計劃而奮鬥

紡織工業部部長 蔣光鼐

我國發展國民經濟的第一個五年計劃，已經提交第一屆人民代表大會第二次會議討論，這個計劃是根據我國過渡時期總任務的要求而制定的，它是以實行社會主義工業化爲中心，把我國由落後的農業國變成爲先進的工業國的經濟建設計劃。這個計劃，完全符合我國人民長時期以來的共同願望。在全國解放以前，這種願望不過是一種幻想，只有在中國共產黨領導的中國人民革命勝利以後的今天，才有可能把發展工業的願望變爲實際的行動，才有可能來開始改變我國百年來經濟落後的歷史面貌，以便逐步地把我國建成一個先進的社會主義的工業國。所以我國的第一個五年計劃是一個偉大的計劃，它必然會得到全國人民的熱烈擁護和爲這一計劃的實現而共同努力。

第一個五年計劃規定優先發展重工業的方針，這是因爲重工業是整個國民經濟及國防的基礎，只有發展了重工業，才能給整個國民經濟的發展創造條件，才能使我們國家的國防有堅強的保障。從紡織工業方面來看也是如此，只有重工業發展了，紡織工業的新型設備才有來源，紡織工業的技術才能得到不斷的改進。同時，要滿足紡織工業原料的需要，沒有重工業供應大量的農業機器及大量的化學肥料來發展農業，也是得不到保證的。因此，國家規定優先發展重工業的方針，是完全正確的。

我國的紡織工業在全國解放後的幾年中，已經得到了很大的發展，一九五二年棉紗的年產量，比一九四九年增加百分之一百零一，超過歷史上最高年產量百分之四十八，棉布比一九四九年增加百分之二百零六，超過歷史上最高年產量百分之一百零五，其他的毛、絲、絹、印染布、針織複製、麻袋等紡織品，也比解放初期有很大的提高。但是，離人民日益增漲的需要仍是不足的。所以，在保證優先發展重工業的前提下，仍要相應地發展輕工業，在第一個五年計劃中，國家根據現有紡織工業設備的利用與原料的供應等情況，確定在一九五三到一九五七年的五年內，進行建設的共有三十九個規模較大的紡織廠。這個計劃完成後，我國棉紡織工業的紡錠設備，將比一九五二年增加一百八十九萬枚，其中在一九五七年可投入生產的一百六十五萬枚。棉布的生產將從一億一千一百六十三萬疋增加

到一億六千三百七十二萬疋，增加百分之四十七。全國人民每人的棉布平均消費水平，也將由二十點三市尺提高到二十七點二市尺。其他的印染、絲織、毛織紡織與針織複製等工業部門的生產，也將有適當的增長。過去棉紡織設備分佈地區的不合理狀態，將有一定的改善。我們將能自己製造成套的紡織機器，並將開始建立現代化的人造纖維企業。這就是說，這個計劃完成後，將給全國人民供應品種更多和品質更好的紡織品。這就說明我們紡織工業的全體職工，所擔負的這一個任務是具有重要的意義的。

紡織工業的第一個五年計劃已經執行了兩年多了，過去的二年中，我們無論在生產、基本建設和機械製造方面，完成國家計劃的情況都是比較好的。現在我們正在為實現第一個五年計劃的第三個年度計劃而努力。半年來，大部分企業根據今年第一季度廠長會議的決定，在改進企業管理與節約用棉方面做了很多的工作，並取得了一定的成績。但是，目前我們的紡織工業中存在着一些一時難以克服的困難，這就是原料供應的不足，農業生產趕不上工業的需要。為了解決這一問題，除農業上應盡量增加產量以外，我們紡織工業部門也有很重大的責任，這就是一方面要盡量節約原料；一方面要多想辦法開闢原料資源。在節約原料方面，我們還存在着一些缺點，例如某些地區的棉紡廠單位用棉量，還超過國家所規定的指標；在產品質量方面也不夠好，今年第一季度內棉布和印染布的正品率計劃都沒有完成；棉紗棉結雜質多，棉布布面黑白點多，染整布顏色不堅牢，縮水率大，印花布花色不鮮艷，圖案單調等。此外在各種輔助材料，如煤、電的消耗、勞動力的使用、企業管理費和車間經費等方面的浪費還很大。在基本建設方面，主要的是對於生產性的建設和非生產性的建設沒有很好加以區別。一般非生產性的建築，特別在生活福利設施方面，超過了目前我國的經濟水平與生活水平，浪費了建設資金。在生產與基本建設方面的物資積壓和浪費情況，以及呆滯建設資金等現象都很嚴重。這些現象都是阻礙我們順利地完成五年計劃的因素，我們必須盡最大的力量，予以克服。

最近中央再一次地號召我們厲行全面節約，反對一切浪費，這一號召是極其正確的，我們紡織工業的全體職工，必須在生產上和基本建設上用實際行動來響應這一號召。幾年來，我們在節約用棉方面做了一些工作，逐年有所降低，今年每件紗的用棉量已在三九〇斤以下，這是全體職工努力的結果，我們應該繼續努力，遵循李富春副總理的指示，在保證質量的基礎上節約用棉。每件紗的用棉量不要超過三百九十斤，同時必須保證質量。質量好，用棉量低的，應該加以鞏固。質量標準達到了，但用棉量高的，應該在保證質量的基礎上，進一步降低用棉量。用棉量低而質量較差的，就不能只片面節約用棉，因為這樣只能使棉紗品質更不好，結果會造成更大的浪費。目前全國紡織廠的用棉量是不一致的，如果在保證質量的基礎上，每件紗用棉量少用兩斤棉花，全國每年就可以至少增產兩萬件棉紗。除節約用棉外，對用電、煤及其他機物料的節約以及減少回絲等，亦應研究具體措施，爭取達到中央今年對各工業部門提出的在原計劃基礎上再降低成本百分之一點五的要求。在基本建設中為了貫徹厲行全面節約的方針，各新、老廠對建設項目必須進行一次檢查，嚴格地根據中央規定的原則，改變計劃和降低標準。各廠和各基建單位對現有的機物料應進行一次檢查，凡有多餘的，由供銷部門統一調撥使用。總之，我們應在各個方面，各個環節上認真貫徹厲行節約的精神，並把它與改進企業的管理工作結合起來，加強經濟核算與定額管理，使各種節約措施形成經常的制度，為國家積累更多的建設資金。

在為實現五年計劃而進行的鬥爭中，我們還必須更加提高革命的警惕性，肅清一切反革命的破壞活動，任何一種麻痹思想，都會妨害我們順利地實現五年計劃。我們要克服這種現象，以保證安全生產，完成國家計劃。

我們的任務是艱巨的，也是極其光榮的，在我們前進的道路上一定會遇到各種困難，要求我們每個職工同志，不論站在那一個工作崗位，都必須發揮出高度的積極性和創造性，爭取完成生產指標或工作任務，我相信我們全國紡織工業職工同志在中國共產黨和毛主席的領導下，一定能夠為我們紡織工業的第一個五年計劃的實現而努力奮鬥，我國的社會主義建設的偉大事業一定能夠勝利。

厲行全面節約，克服一切浪費。

關於北京等四個地區基建工作情況的檢查

紡織工業部基本建設局 檢 查 組

爲了改進基建工作、克服一切浪費，我們曾組織了有本部有關單位和其他有關機關派員參加的檢查組，於五月四日起，對北京、西安、鄭州和石家莊四個地區的新建廠和工程公司共計十六個單位的基本建設工作，進行了一個多月的檢查。

檢查的結果說明：兩年來，以上四個地區的新建基本建設工作，是有一定成績的；但所存在的缺點和錯誤，特別是浪費現象也是很嚴重的。

部分基建投資使用情況

四個地區在新建廠的籌建期間，關於籌建費、工人訓練費、生產性工器具、儀器、容器、衡器、裝配機物料、機器配件、運輸設備、電訊、電鐘、電扇、電話、土地購置以及綠化等項目，經這次檢查，如果按照中央的節約精神和部今年春天頒佈的新標準，認爲可以節省而沒有節省的佔實際開支總數的29.3%（其中由設計造成的因素佔27.5%，由計劃變動造成的因素佔3.3%，由新建廠籌建處造成的因素佔69.2%）。

各籌建單位設置較多的是床鋪、棹子、櫈子、自行車、沙發、計算機、筒管、儀器和各種運輸工具。採購要新要好的：如日本的理髮推子，德意志民主共和國的刮臉刀子、捷克的理髮鏡子，英國「蘭令」牌的自行車，匈牙利的交通車，日本的鋼板，瑞士的「尤斯特」條幹試驗機，英國的厚度規，還有布的、絲絨的、皮的、轉的或不轉的各種沙發，玻璃棹面的大寫字台，鋼絲床，綢窗簾布，地毯和絲絨台布，購名貴花樹，修金魚池，蓋花房，蒸汽蒸飯，電動絞肉

機，包餃子機，切麵機，切饅頭機，壓餡機，電磨等等。在交通運輸方面，有卡車、吉普車、交通車、自行車外，鄭州新建廠還有三輪車。醫療設備有X光，紫外綫機，萬能產床及手術床，超短波診療機，化驗儀器、電冰箱，有耳、鼻、眼、喉、等全套設備。在哺乳室有床鋪、衣服、尿布、橡皮布、大便椅、長飯棹、爬床外，還有滑梯。有個別籌建單位還買了八十多元一張的共140張鋼絲小床。幹部及培訓工人調得過早，也多調了一些。石家莊一廠連廠址還沒有買好，但花樹却早已運到，不得不另租土地來培植。由於投資偏高，各地均有不同程度的寬用，特別是石家莊二廠更突出，在籌建費項下買了茶壺1129把，平均每個幹部可分三把，椅墊636個，袖套2862付，手套6352雙（全體職工人員每人可分二雙）痰盂1066個，爐子796個，煙囪10,328節。在工具儀器項目下買滅火機500個。各籌建單位都有照相機，石家莊二廠還有望遠鏡。

在設計上，食堂有了吊扇還有壁扇，總計電扇376個，電話機1200門，廣播機3600瓦，電鐘1132個，由於電燈插肖等太多，現在對生產和安全已發生了影響。大型臨時設施花錢太多，機械設備購置太多，沒有很好利用。

材料、財務、成本情況

四個工程公司在三月計劃修改後，經過一次物資平衡，共超儲備多餘物資的總值爲1401萬餘元，其中國家統配物資佔總值的77.45%，自購物資佔總值的22.55%。其中由於今年度因計劃變

更而產生的超儲備者為707萬餘元（西安的數字近200萬元，因統計不及未計在內）。

各公司經這次平衡後多餘的機械設備，總值為262萬餘元。

通過這次檢查，各公司的材料供應工作，除石家莊、北京兩地在某些方面較好外，其餘一般在計劃申請、採購、收發、保管、回收等管理工作上，都存在着一些問題，特別是鄭州公司，至今材料與賬面不符，無法進行平衡。其他如木材腐爛，管子銹蝕，水泥跌標，油漆及其他物資的變質等情況，也是普遍的而且是很嚴重的。

在資金運用上，各公司都存在着不同程度的問題，鄭州去遂平運砂鋪了五公里多的輕便鐵軌，買了20輛平車和10輛翻斗車，花了72000元，由於當地羣衆反對，結果政府不同意而積壓起來。自製了300輛架子車，花了37000多元，也因不合政策而成積壓。其他如西安公司自己有了300多噸輕便鐵軌，去年又替四廠代購輕軌130噸，需款90,000多元，今年想退給四廠又不肯收。石家莊三廠及西安五廠都自購木料做傢具。鄭州因合理化建議沒有很好研究，就做了不少不能用的工具，花了4300元，租了二個火車頭不能用，又多花了10,000元租金。二次施工設計展覽會，對實際施工幫助不大，但展覽費却花了6700餘元。北京公司蓋了一個烤窯不能用，却花了8000元。鄭州公司僅去年春節會餐費就開支了2200多元。今年四廠開工典禮，唱一台戲，酒席四桌，就花了484元。其他有些應個人負責的，也由公家報銷。石家莊公司去年六月到十二月，工人洗澡費就開支了7,500多元。醫務所的消毒器及布十四疋等，花了3,300多元。西北公司發給職工原煤即虧損了2,800多元。再如行政費中開支工會工作人員的工薪和除國家規定的工會福利費用外，又在行政費中開支相當多的數目。招待費不按規定開支，長期挪用公款而造成的損失，各公司都在1~5千元左右。再如罰款、錯購、多付款的也不少，如石家莊公司代二廠購2.5瓦低音揚聲器70個，却誤購為25瓦不能用，積壓了14,000元。此事發生不久，而又購了25瓦的高音揚聲器20個。鄭州公司在去年內不到二個月就被鐵路局罰了700多元，今年一、二月份還在罰款。鄭州四廠來貨30次就有19次罰了款，共罰700多元。三廠匯給天津機械

廠一筆款多付運費3,000元，壓了二年多未收回。西北公司亦因運輸罰款2,000多元。再如倒賬者，亦有數起。違反財政制度也是層出不窮，如石家莊公司購小五金價款為四萬多元，但支付了12萬餘元，多支了8萬餘元存在五金公司。特別是鄭州公司毫無原則地預付私商定金長期不收回，祇算了少數利息就了事。用材料款購洋灰攪力機一部花了594元，用福利基金220元購切麵機，動用大修理基金600多元改裝小吉普汽車等等。每月的開支費用沒有標準，隨便要，隨使用，西北公司各科大部發備用金，各公司每月預算都做得大，按實用最高也祇達到60%左右，說明計劃是極不正確的。

由於財務制度的混亂，因而給貪污盜竊犯以可乘之機，截至目前止已查清者四個公司都有部分人員貪污或挪用數目不等的公款的事情發生，西北四廠不僅遺失了部分的原始單據，還有集體貪污的問題，僅工棚一項上就貪污2,000多元。其他沒有查明的一定還有，各單位應繼續追查。

四個公司的成本核算工作，除部分已開始推行外，其餘都還不能及時推行，質量也差。主要是製定材料、勞動等定額未走羣衆路綫，各項計劃工作相互脫節，機械使用，運輸水電蒸氣等各項直接費用沒有結合具體情況計算。年度間接費用計劃內容粗糙，材料限額工作做得不好，材料沒有精確核算，材料制度不嚴或不健全，人工核算不正確，工資計算有問題，間接費核算項目混亂，因而成本核算工作的進行還沒有順利開展。

工程質量情況

對四個工程公司的施工組織設計，都進行了審查，並提出了改進意見75條（其中土建38條，機電37條）。對各公司現場技術問題上共處理了206件（土建73件，機電133件）。

通過這次檢查，發現二年來由於施工或設計的不良而產生的質量低劣事故在369件以上。四個地區的新建廠都發現在個別工程上程度不等的「裂」「霉」「漏」等毛病，返工事故較多，預製品質量不很好，洋灰地層起毛等；機電安裝的質量一般比較差，特別是電纜敷設工程問題更多。

二年來除去年清花間地板因設計計算錯誤

外，一般說重大的關鍵性質量事故還沒有發生過，可是今年鄭州在柱基杯口的配合比上，發生了問題，幸而及時發現，但已做了260個柱基，經研究要加固或重做。另外在清花間地層沒有按圖施工，結果不得不返工。

通過這次檢查，四個公司對技術管理都沒有很好進行貫徹。雖有些制度，但徒具形式。圖帛會審不嚴，技術交底不透，現場缺乏及時技術領導，技術人員集中在科室，檢查不夠徹底，技術責任制沒很好建立。工人操作也不太好，互相檢查質量的制度沒有很好進行。各公司缺乏一套統一的有關土建和機電的操作規程、定額或標準。

通過這次檢查，發現在土建或機電設計方面，存在不少問題，各地區除過去所提意見外，對生產區又提出19條意見，其中也觸及到工藝方面的問題。對生活區的意見15條，對其它方面的有14條，對機電方面的意見比土建還多。在這些意見中，綜合起來認為部分設計有浪費、不合實際、不週密和圖帛質量差等四個方面。

人事、勞動、機構情況

四個公司現有職能機構和生產單位80餘個。各個公司的組織機構，並不是統一的，但科室車間都在14~15個單位；工區都在7~8個單位。

四個公司的非生產人員（包括行政技術、勤雜、警衛、消防人員）佔生產與輔助生產人員（包括固定工人及臨時工人）35.57%。

由於四個公司普遍存在着機構龐大，層次太多，分工過細，人浮於事，結果是職責不明，分工不清，互相踢皮球扯皮等現象較嚴重。對人員多和不負責任的事，羣衆的反映是相當多的。人事制度的混亂，對人員進出沒有數，有的不經手續，不看需要，不量能力與品德，隨便提昇幹部，或隨便安插人，結果是幹部有牢騷，工作做不好，問題不解決，情緒不安定。在對待幹部政策上，有的使用多，教育少，遷就多，照顧多，缺乏批評與自我批評的風氣。有的出了事故則處理簡單，有的過嚴，有的過寬。

在領導幹部的作風和方法上也存有一定的問題，絕大部分滿足於一般的號召，缺乏與具體工作結合和及時幫助下級解決困難，作風飄浮，缺乏檢查，缺乏總結經驗，沒有很好地對各項計劃

加以平衡，天天忙於事務或文牘，對公司內外情況不夠了解。對全公司的人員、財務成本和材料賬目的進出及工程質量的情況不完全知道，因而對改進企業管理上發生困難。鄭州公司領導對一長制的精神領會不夠，因而在執行的方法上，還存在着形式主義和命令主義的偏向。

對今後工作的意見

根據上述情況，結合第一個五年計劃內四個公司所承擔的任務，基建工作檢查組認為下半年的基建工作，仍按今春規定的方針，繼續深入地發動羣衆，提高工程質量和全面厲行節約，同時，認為四個工程公司今後應大力採取緊縮的方針。為此，特建議採取下列幾項措施。

（一）精簡公司各級機構和人員編制，制定統一的公司各級機構編制、工作範圍、人員定額和處理多餘人員的辦法，來提高工作效率改進工作。

根據今年和明後幾年內的工程量來看，預計今後勞動力將有較大量的剩餘。因此，希望四個公司在這方面還要努力。總要使公司的機構精幹有力，人員與工程量的比例相適應，非生產人員與生產人員的比例相適應，達到勞動力獲得適當的平衡。

（二）進行有次序的清理現場，徹底的盤存所有各項材料確數，制定有關甲、乙雙方材料劃分的辦法，召開材料專業會議，開設材料訓練班。明確各項制度的執行方法。指定專門人員處理國家統配的、部管的及地方管的多餘物資，盡量把不易處理的或容易變質的物資利用到工程上去，以免發生更大的浪費。

（三）清理財務，召開專業會議，嚴格財政紀律，解決財政平衡問題，解決因今年任務變更而多餘物資的付款問題。制定今後各項開支標準，簡化成本核算手續和辦法。

（四）加強技術管理方面：提出嚴格圖紙會審，技術交底，技術責任制，開竣工制，甲乙雙方技術監督，任務單使用方法，雨季施工管理，加強試驗工作，圖紙變更制度，操作規程等各項決定，以便各公司有所適從。

（五）根據中央指示精神和部定標準，對各籌建單位多餘的積壓物資，應出售的出售，應保

管的妥為保管；為此建議今後不論紡織系統中任何新建設單位一律暫緩購辦傢俱。今後新建單位的工作人員亦應從公司現有的多餘人員中抽調，不必另招。

一切大型設施，機械設備，各項籌建等費用如未用完的，建議按需要再審核一次，多餘的全部收回上繳國庫，杜絕浪費的漏洞。

今後的建設單位的一切費用標準和各項定額，建議已有的再加審核，沒有的應立刻制定，只是一個控制數是不能解決問題的。

設計方針、定額、標準及要求等等必須先行確定，然後設計，以免返工。設計年度一定要早

於施工年度半年到一年，設計的職責範圍應該劃清。工程公司施工時間亦應交叉，力避齊頭並進。

宿舍應由紡管局統一調配，宿舍管理和工人的日常生活管理也還應再加研究。公司工棚應適當利用，不使損壞。

（六）公司的領導方法與作風應有所改變，工人的共產主義教育應加強，隊伍應清理。通過這次檢查，應制定有效措施來改進工作。

今後一切設計和計劃必須根據我國具體情況及條件出發，力避主觀，造成惡果。

七一棉紡織廠浪費情況的檢查

西北紡管局

編者按：新疆七一棉紡織廠的浪費現象是嚴重的，在目前全國紡織企業來說，也是比較突出的。現將西北紡管局對該廠所檢查的情況刊載如後，希望某些也有類似情況的企業或車間，進行深入檢查。

西北紡管局為貫徹廠長會議精神，開展厲行節約工作，於五月上旬組織工作組前往新疆七一棉紡織廠檢查和幫助工作。根據工作組的檢查，該廠政治思想領導薄弱，生產管理混亂，成本高，浪費大，質量低，事故多，機器損傷嚴重。這些情況，在全國是少有的。在新疆地方黨、政指導及工作組協助之下，確定該廠目前以開展反對浪費，厲行節約為主，結合檢查領導。自五月中旬進行摸底及初步檢查，五月下旬在黨內外動員。六月上旬已開始進入暴露問題階段。初步檢查的結果，發現了以下一些問題。

從該廠今年一至四月份成本完成情況來看，以三月份成本為最低，但與陝西國棉一廠比較，除去原棉價格、工資分、每度電價、材料運雜費等較陝西略高，以及固定資產造價大折舊費高等因素外，每件紗的成本還高46.0511元，每疋布高1.4467元。具體表現在以下幾方面：

（一）用棉多。第一季度在用棉方面，扣除紡部虛盈產量因素後，每件紗通扯用棉197.67

公斤，比新開工的西北國棉三廠要高出1公斤，比其他廠約高4公斤。用棉多的原因：①下脚中好花多，如第一季度生產油花1,690公斤，經工作組先後揀選了兩次，其中皮鞭花、粗紗頭、好白花、斬刀花佔34.6%。掃地花第一季度為5,720公斤，其中好花佔9.14%；②回花多，抄斬花去年第四季度每件紗生產5.39公斤，本年第一季上升為6.27公斤，每件多0.88公斤，如達到去年第四季度水平，即可少落17,900公斤，按20%計算可少損失原棉3580公斤。③清花落棉大，較其他廠高1.031%（其他廠為4.4%，七一廠為5.431%，新疆原棉含雜少，甲、乙兩類雜質只有1.8%，落棉應當少）。落棉大的主要原因，是豪豬式開棉機錫林轉數高50轉/分，直立式開棉機錫林轉數高200轉/分，末道清棉機每分鐘打擊數多4次。僅以上幾項，就多用棉花60,323公斤，平均每件紗多用棉花2.956公斤。

（二）用紗多。第一季度在用紗方面，每疋布用紗量為5.0157公斤，比國棉一廠高0.0395

公斤,用紗多的原因主要是粗經、粗緯、竹節紗、壞紗掉在地上變成泥紗、油紗而造成的头号回絲,以一至四月份的平均數計算,每月高達910公斤,比國棉三廠每月還高690公斤。由於回絲隨便亂扔,僅地腳花中好回絲即佔12.4%。

(三) 用電多。該廠在用電方面也是突出的,如以三月份每件紗用電240.563度為例,較西北其他廠用電最高數還高出42度,每疋布用電5.7495度,要高1.237度,用電多最突出的是紗場細紗車間和布場織造車間,如細紗車間動力用電,三月份每件紗比國棉一廠高出30度,織造車間三月份每疋布高出0.554度。影響細紗、織造車間用電多的主要原因是:①漏電率大:據工作組檢查了一天,細紗車間實際馬達用電與電氣部抄給數字就相差993度。②細紗各機張力大,工作組測定了三台車,將錠帶張力調整一下,每台日即可節省用電6度。③布場織造間馬達不平,測定了三台車,將布機馬達調整平衡,每台日即可節省用電0.495度。④紗、布工場照明,初步研究,最低可以減150W,電灯泡約200只,每日即可節省用電300度。這些情況的產生,主要是用電指標無人負責。

(四) 機構臃腫,人員過多。該廠郭副廠長二月份在局要求調給工人224人,截至五月下旬,經工作組與該廠初步共同研究的結果,不但不要由局抽調,而且比原計劃又核減了204人,管理人員也核減了83人。該廠勞動組織混亂,人浮於事,如每個車間除三班有六個記錄員外,還有常日班記錄員二人、統計員一人,共有九人,由於人多沒有專責,因此造成各種記錄虛假錯誤的混亂狀態。秘書室有四個主任。總務科有幹部十八人。公務員一百多人(包括修電燈工、木工、油漆工等)。收房費設有兩人,還另設一專人催收,同時又專設二人負責會計、出納工作。文具採購設一人,文具管理又設有二人,實際上連一個人的工作量還不夠。最突出的是非生產人員多,如托兒所即有所長二人、文書一人、管理員二人、保健員、保育班長、縫紉各一人、炊事員及洗濯員各三人,全部工作人員為五十八人,而小孩却只有一九〇人。子弟學校學生只有六十人,而教員即有七人,還有勤雜工一人。由於一些人沒有工作,經常鬧情緒。

(五) 材料消耗多。扣除價格因素按相同機台與西北國棉一廠比較。每月高出15,805元,從一至四月份幾項主要材料的平均消耗量來看:梭子每台布機每月消耗近二把,高出三倍,皮結高出1.3倍,皮圈高出2倍,白呢高出2.5倍,小牛皮高出1.9倍,棉繩高出4.3倍。消耗大的原因,一方面是浪費大,如軋梭多,有時擺梭用錘頭敲打,筒管隨地亂扔,每天僅軋壞踏壞的最少有一百多個,在垃圾和下腳中經常揀出機物料和工具,在廢料庫內也發現好的三角皮帶、新粗紗管、新梭子等。同時對梭子的保養檢修工作很差,致梭子粗糙起毛,梭心不正等。另一方面從車間到科室對材料消耗都心中無數,還處在供給制狀態,非但沒有控制,就連實際消耗數字的統計工作都沒有作過。

(六) 機器事故嚴重,產品質量低劣。這在該廠是個很突出的問題,一至四月份發生較大的事故有66次,特別是清花間在4月26日,由於工人違反操作規程將棉卷凸起處沒有及時停車取掉,而硬往裏塞,造成四号末道清花機將剝棉刀打斷,壓棒打彎,弧形架打壞、壓籠受傷,僅修理費就要人民幣5,230元,修復需兩個月時間,對生產的損失難以計算。細紗車間僅兩個月時間即打壞過橋牙及托腳51只,套筒牙4只。保全科在安裝布機中用錘頭硬敲,即打壞車腳8只,損失1,200元。清花間由於三班不加油,將婆司磨壞。細紗間將紗錠磨損。只四月份修理零件即達3878件,僅中、小修理費就有3,674元。鋼絲針布大部分磨損。車間不請示不報告隨便拆卸機器零件,經檢查將200台布機拆掉2,434個零件,另有四台布機只剩下鉄架子,一台併條機全部拆光。但在垃圾堆裏却揀出零件2,134件,下雨天因道路泥濘,隨使用齒輪墊路,這種無組織無紀律的行為,並沒有採取有效措施加以糾正。產量質量顯著下降,第一季度棉布正品率為66.23%,僅完成計劃的71.29%,因此次品差價損失即達33,329元。棉紗品質更差,21支紗一月份僅有標準品13.22%,此外均無標準紗。

該廠在生產管理上非常混亂,有意識的錯用紗支,如20支粗紗供應不上,廠長居然批准以23支紗及21支紗來代用,給下邊錯用紗支開了方便之門。以21支緯紗織1212包皮布的情況也有,四

月份又將23支經紗代用20支嘜嘰經紗676.27斤，織了391疋布，因此使成本增高763元。自動布机有80%已不會自動，停台率達20%，最高的達30%，因此單位台時產量本月計劃為4.4528碼，在上旬實際只完成2.82碼。

資金運用方面，由於該廠領導在要大、要多、要好、要全、新疆特殊等思想支配下，鋪張浪費、揮霍國家資金相當嚴重。去年劉廠長到京向部請示要建1,200平方米的小醫院，都沒有批准，但計劃中要買的47,361元的醫療器械，現在運到廠的已有五種，價值5000元。如萬能手術床在1952年已購置了一架，閒置在一邊，從來沒有用過，現又買來一架價值1,808元的，另購置了一付短波電療器，根本不會使用；托兒所煮尿布及衣服服用的是533元的高壓消毒器，原有的輕便產床嫌不好，又花了925元買來一架萬能產床，藥品積壓有11,000元，其中根本不用的即達3,600元，有些麻醉藥品可用一百年，醫務所的所長說：「就是這樣，醫藥衛生補助金還沒有用完。」供銷科編製採購計劃時，對車間提出的預算不僅不核減，而且還嫌少，如保全科提出買棉捲棍19根，而供銷科主動的給編了40根，十年也用不完，僅保全科積壓的賬外物資就達12,000多元。

基本建設的積壓、浪費情況更為嚴重。如材料由於盲目採購，去年底即積存材料達500萬元。超過原採購計劃90%，由於大量超額備料，致今年器材折價時，超購部分的差價損失即達497,108元。再由於邊設計邊施工，致使材料供應不足，造成大材小用或被迫向市場臨時採購。如七二項工程所用的鋼筋，因以大代小使用而損失26,657元，又如有五六項工程所用的水泥，因降低牌號使用而損失40,171元。因木材未乾使用後，一再變形，使石棉瓦破裂500塊，損失15,000

元。向市場採購的材料高於國家分配的材料價格，造成差價損失25萬元。以上共計損失331,828元。

另外，該廠在貫徹上級指示決議方面，也不夠嚴肅認真，如該廠領導在參加全國紡織廠廠長會議及局佈置工作的會議回廠後，對於部、局會議精神沒有認真佈置傳達，也沒有結合廠的具體情況，進行討論，黨政領導同志都沒有動起來。在領導分工方面，也存在事務主義、推諉、長期不深入實際、不了解情況、滿足於下邊的彙報、盲目的驕傲自滿以致工作被動忙亂等現象。

針對以上情況，檢查工作組已指示該廠：關於開展厲行全面節約工作，時間可以放長，但工作必須做好，重點應放在組織機構、定員、原材料的積壓與浪費、企業管理費、車間經費及各種福利開支等方面的審查與處理。進行時必須全面安排，並應有計劃地逐項研究進行，同時在修正本年財務成本計劃的基礎上，還必須根據反浪費檢查的結果，挖掘潛在力量，訂出下半年的節約計劃，圍繞製定節約計劃，逐步貫徹經濟核算制。此外，本局根據目前開展全面節約工作的要求，並結合該廠存在的問題，進一步作了較詳細的指示。指出厲行全面節約，克服一切浪費是我們當前的重要任務，我們必須動員一切力量來加以貫徹。根據該廠已暴露的問題來看，應首先做到領導心中有數，通過「摸底」「對比」等方法，並從加強財務成本出發，按財務成本項目逐一分析，對浪費情況進行反覆研究，然後發動羣衆，依靠組織力量，抓住關鍵問題，研究有效的克服的方法，把反浪費與改進企業管理密切結合，從而為貫徹經濟核算打下基礎。同時還應加強政治思想領導，使全體職工了解厲行全面節約，對國家社會主義工業化的意義，以樹立節約的良好風氣。

我廠生產管理工作中浪費 情況的初步檢查

上海國棉六廠

我們在開始討論厲行節約反對浪費的時候，產生了各種不同的看法：有的認為是「老一套，過去已經轟轟烈烈的搞過了，此次無非再來一次而已」；有的認為「我們已經很節約了，沒有什麼浪費地方，即是有也不過是雞毛蒜皮的」，認為再來大搞一下沒有必要；如有些科室幹部認為「頂多用些文具紙張，無浪費可談」；亦有認為「厲行節約與提高質量難免有矛盾」等等。總之，對目前廠中存在的嚴重浪費現象，熟視無睹，也沒有認識到「厲行節約，反對浪費」是社會主義企業，尤其是紡織工業為國家積累資金，加速社會主義工業化的最有效的辦法和經常性的工作。

我們研究了這些情況後，認為本廠要開展厲行節約反對浪費的工作，首先還是要解決思想認識問題，不僅是在理論上提高認識，更重要的是在實踐方面。因此，除召開全廠幹部大會及職工代表大會，傳達全國廠長會議所決定的方針與任務，要求樹立國防觀點、全面觀點、核算觀點以外，又組織了各部門反覆討論，要求在實際工作中貫徹這個精神，特別是結合第一季度決算會議的召開，檢查四月份計劃完成情況，組織力量，進行重點的檢查，如從原棉的浪費方面、機物料的浪費方面以及報表的浪費來着手。通過一系列的檢查後，暴露了不少浪費現象，就以實際的事實來說，本廠浪費不僅是有，而且是嚴重的。這樣就初步扭轉了看不到浪費，認為不值得一搞等等不正確的看法。

經初步檢查，發現有下列幾種浪費情況：

（一）在直接生產中所發現的浪費

一、清花落棉含雜率低。

月份	6支%	20支%	32支售%	32支特經緯%
三	74.57	77.61	81.2	77.93
四	73.62	73.66	73.315	73.05
差異	0.95	3.95	7.885	4.88

四月份的用棉量由於清花落棉含雜率低而浪費白花約1300斤。

造成的原因：是由於清花間固定機台始終未執行好，沒有因混棉成份的變化，機台作相應的調整。如20支紗增加產量後，未考慮機台情況，而在2號車處理，而2號車一向打6支是跳過立式開棉機的而立式開棉機上未裝風翼，因此處理20支時漏白花甚多。

其次，由於保養方面缺乏正常檢查，機械走動，技術措施不能鞏固，使落棉含雜率降低。如立式開棉機隔距走動，機台漏風，簾子給棉機擋風板塞住進風管等。

另一原因是試紡制度不嚴格，在四月份原棉含雜內雜屑較多未考慮，將隔距改小，形成多落而造成浪費。

二、各機台落棉差異大。

清棉間1號頭道清棉機黑杆子花卷的落棉率從一月份1.91%增至三月份2.258%（原棉含雜一月份2.51%，三月份2.4%），1號及5號三道清棉機落棉率在0.43%以上，而落棉含雜1號車僅68.27%。四月份因破籽地弄超過計劃就浪費1703斤。

鋼絲後車肚落棉差異也很大，根據四月份的調查，後車肚落棉平均為1.15%，而其中超過1.15%者共62台，超過1.2%以上10台，1.3%以上18台，1.4%以上者16台，1.5%以上者5台，1.6%

以上者 11 台, 1.8 以上者 2 台, 四月份因車肚超過計劃就浪費了 486 斤。造成落棉差異大的主要原因, 是由於運轉檢修工調出搞突擊任務, 揩車時只校隔距, 沒有調換漏底, 因此漏底第四點隔距走動。其次, 由於道勃生式鋼絲除塵刀不能適應長纖維情況, 落棉中有 21/32" 以上長纖維。

三、抄斬花差異大, 影响了節約与質量。

四月份調查了 36 台梳棉机, 發現了机台間不平衡現象很嚴重。

支 別	平均%	最高%	最低%	相差%
6 支	2.32	2.745	1.503	1.242
20 支	3.13	3.805	2.505	1.300
32 支售	3.23	3.893	2.152	1.741
32 支特經緯	2.45	2.941	2.057	0.884

造成差異大的主要原因, 是由於上下鉄板隔距不準確, 標準隔距為 33"/1000, 但有的机台達 43"/1000, 一方面由於缺乏定期的檢查制度, 平時的保養工作執行亦不够好, 如能縮小差異, 每件紗可節約二斤以上原棉, 而棉網的質量亦可以大大提高。

四、梳棉回條多, 粗、細紗油花多, 皮軛花率高。

鋼絲間抄鋼絲後, 拉去 10 碼, 雖然是爲了質量, 但未經批准, 擅自改變操作法, 以多拉五碼計算, 每天要多出回條 60 餘磅, 每月就是 1664 磅, 即等於全部鋼絲机的一小時產量, 这就偏重了提高質量而產生嚴重的浪費。

粗紗間補充集棉器後, 油花仍很高, 因斷頭不接, 飄入鄰紗, 造成緊粗紗, 次布一月份有 644 次, 二月份 486 次, 三月份 496 次, 这种情况不但造成浪費, 而且亦影响了以後工序的質量。

細紗油花四月份計劃為 0.35%, 實際 0.41%, 相差 0.06%, 影响每件紗用棉量約 0.25 市斤。四月份因梳油花超過計劃浪費原棉 851 斤。皮軛花三月份比一月份增加 2350 磅, 三月份皮軛花率 0.67%, 四月份 0.66%, 其中 32 支高達 0.78% 以上。造成皮軛花率高的原因, 主要是斷頭率还停留在过去水平, 個別支數超過 100 根; 造成斷頭主要原因是由於導紗鈎不正、集棉器跳動、錠子不正等因素佔 50%, 由於工作法中換粗紗不良、空粗紗、筒管不清潔佔 30%。

五、上漿率高、差異大、效率低。

以三月份 3232 特細布上漿問題來分析, 平均上漿率為 9.85%, 平均上漿量每疋 0.387 磅, 共漿 61 缸, 在平均以上次數有 29 缸約 15312 疋, 其上漿率為 10.2%, 上漿量 0.399 磅, 三月份上漿就多耗用 184.272 磅。如考慮經紗漿紗含水, 則耗用更多。

此外四月份由於操作巡迴不够好和「凡而」不靈, 滿漿三次浪費漿液 80 磅, 循環漿箱溢漿十多次約有 100 磅, 汰漿槽、漿桶而將存漿廢棄有 360 磅, 上漿率超過標準有 16 缸多上漿 1200 磅, 總計損失 1740 磅, 計 245 元, 可漿布 4000 疋。

其他如上漿率还是高, 3232 特細布三月份為 9.85%, 四月份為 9.75%。三月份的上漿效率僅 76.6%, 从節約粮食角度來看, 亦应大力的降低, 当然应在不影响生產, 保證質量的基礎上進行。

六、拆壞布次數多, 存在浪費。

三月份共拆壞布 10514 次, 每吋壞布要化 144 秒, 一般壞布約拆 1/2 時左右, 花在拆壞布上約 2102.8 工時, 合 841 工, 以每工三元計算共花 2523 元。因拆壞布而減少生產 430.8 疋, 減少利潤 3446.4 元, 損失緯紗 138.78 磅, 約 240 元, 總計損失 6209.4 元。雖然按照現有技術水平不出壞布还不可能, 但如降低 10%, 每月就可減少損失 620 元, 每年可節約 7440 元。

拆壞布中軋梭、脫緯和双緯情况較嚴重, 軋梭雖然通过工場車間努力有些改善, 但四月份每班平均仍有 12.5 只, 每只軋梭平均 2 吋計算, 須處理 1 小時後才可開車, 影响產量 4.925 碼, 每月以 76 班計算, 則影响產量 117 疋, 損失 936 元, 浪費 158.3 人工, 計 474.96 元, 浪費緯紗 19 磅計 31.35 元, 共計 1442.31 元。

七、長短碼上浪費。

四月份碼不足 46 疋, 長碼 (另布) 每疋碼不足少收入 1.215 元, 每疋另布少收入 7.56 元 共計少收入 487.38 元。造成長短碼是準備伸長率不正常, 支頭羅絲太緊, 伸長率大, 產生短碼, 拖引軋包布太多, 由於操作不当心, 含水不均, 布机方面重錘位置、重量並未統一。

長短碼問題在本廠是長時期存在的問題, 到現在还没有顯著改進, 往往抓了短碼產生長碼

多，抓了長碼產生短碼多，因此如何使長短碼都能減少，則就可以減少浪費。

（二）在間接生產中所發現的浪費

一、對推廣先進經驗和合理化建議，帶有盲目性，缺乏核算觀點，不考慮經濟效果，以及設計不週而造成的浪費。

清棉間立式開棉機改裝活絡塵棒，原是先進經驗，但在沒有結合本廠具體情況進行試驗得出結論以前，就向機械廠訂了六台，以後在試驗時漏白花現象嚴重，再決定退去三台，還有二台已翻好砂還未加工，仍在商量中，估計損失1600元，影響原棉260斤。

從十一廠學習來的布機稀弄裝置裝了251套，事前考慮不週到，裝好後不好用又全部拆掉，因此損失385.4元。

又如學習國棉五廠布機皮帶盤裝安全罩513套，由於設計不善，考慮不週，在全部上車後發現保護罩連接處不牢，托腳螺絲很容易鬆動，觸碰馬達皮帶，反而造成不安全，最後還是全部拆下堆放在倉庫，造成資金的大量浪費。

機物料科去年第四季度做了一台搖錠帶機化了94元，結果不能用。

鋼絲車自動加油裝置，自動漏油，不僅第一季度用油超過消耗定額120公斤，而且由於漏油造成機台上油漬很多，如不及時揩刷還要影響棉網質量。

皮輓間向四廠學習做揉皮機，做了不好用，損失390元。

學習先進經驗原是對的，但由於硬搬硬套，不考慮經濟效果，盲目的進行就造成很大的浪費。

二、由於缺乏高度負責精神而造成的浪費。

安全技術科盲目採辦橡皮口罩28只，不好使用損失70元。

試驗室新做55牙後羅拉牙，由於樣子送錯，損失134元，既浪費了資金又影響了質量。

每月「老虎灶」要燒去油揩布三、五担，每担20元，一個季度要損失240元，如加以整理後，仍可使用。

掃地工在垃圾中掃出很多可以用的材料，三月份收集了549斤，四月份有380斤，其中有好筒管60只，部分筒管上還有紗，還有舊鋼精17斤。

正如蘇聯專家指出「工廠遍地是黃金」，這說明大家對浪費現象，大的地方不重視，小的地方也不注意。

三、筒搖成車間分支不清，經常打錯，而造成的浪費。

第一季度中搞錯了六次，其中四次有60件已入棧，使原料成品科槓棒工往返運送。其他因重打而多浪費的電力、人工、包裝材料等也很大。

（三）管理上的浪費

一、機物料保管缺乏正常性的檢查，採購貪小便宜，驗收不嚴格造成浪費。

揩車毛刷柄被蛀蟲蛀了100把，損失16元。麵粉袋被鼠咬破140只損失70元。紅色調合漆變質3筒，損失90元。

採購上單純追求小便宜買來東西不好用，如揸筚刀二把，大頭釘規格弄錯損失237元。第一季度呆板頭質量差勉強用，又買好的30套，計損失270元。筒搖保全導紗磁牙1170只，導紗板木步司1400只，驗收粗枝大葉不合用。存有呆滯材料而再去採購的造成損失32元。

二、增添報表，填發報表，沒有按照制度執行，造成人力物力的浪費和資金的積壓。

在盲目的添印報表方面：1954年計件工工資簿一年只用2000張，但一次印15000張，可用五年半。1951年印工資彙總表，每月用20餘張，一次印2000張可用八年。盤存報表每月用10張，一次印1000張，可用八年。作業計劃報表全部照二棉翻印，共印了15600張。事後考慮簡化後又全部推翻。勞動保護表5000張印好後一張沒有用。

各科報廢的報表共有42600張，如以金額來計算是很可觀的，如在付印時多考慮一下，就不會有這種損失的。

在報表的重複方面亦是很嚴重的：原動科每日用電日報及用電分析是送各部門，但工場再把耗用量照抄在自己生產日報上，也發給各部門，造成重覆；工資科的每日勞動日報出勤率，工場也照抄在自己的生產日報上。試驗室的質量日報修正強力和支數不均率，技監科也照抄在自己的對外報表上。斷頭率的數字也有試驗室、工場同時發表的重複現象。這些重複的報表如加以適當

的合併，則可以節約很多的人力物力。

另一情況是報表滿天飛，每一部門每一種報表都要，要多要齊，造成每一種報表在填發時一式數十份，但要表的部門不一定看，需要資料時仍是打電話要，報表上反映的問題也沒有人知道。這種現象非但造成了浪費，更造成了不深入現場的官僚主義作風。

三、各部門辦公用具要多要好，公共事業科文牘主義，「有求必應」，造成損失。

紡部工場第一季度要申請寫字台五只，公共事業科聯系後確定三只，後來只買二只，至今沒有用放在樓下；而安全技術科二只雙人寫字台無人坐，任意申請文具櫥等現象嚴重，有的報表擺放私人物件，甚至放玩具。

機械部申請電鐘一只，催了幾次，三月份買來後找不到那一部分需要。秘書室爲了完成預算任務，做了二只考究的皮椅子。

安全技術科怕棉布計劃供應買不到布，第三季度的布在第一季度先買了，造成積壓。

領用文具的計劃性亦很差，造成很多浪費，如粗紗間有一打鉛筆放了二年不用，平時還向公共事業科領取。

四、人員的浪費。

目前職工總人數中，非直接生產人員，包括編餘人員佔28.65%，人員方面存在很多浪費的地方。

組織機構層次多，科室多，報表繁多，工作效率不高，如技術監督科對半月的質量分析有16開紙11頁，由於要的部門多，要複寫二次，一個人半個月的時間就放在抄寫方面。

（四）造成浪費的主要原因

和改進意見

從以上初步檢查的材料來看，足夠說明本廠的浪費現象是嚴重的，並且說明浪費多，也影響質量。造成浪費主要是由於下列原因。

第一、廠領導及各級幹部滿足於現狀，更滿足於第一季度獲得的成績，對浪費現象熟視無睹，因此產生了鬆勁思想與麻痺思想，四月份用

棉量每件高於計劃0.769斤，也就是因爲大家鬆了勁，平時沒有掌握好。

第二、對各項工作缺乏全面觀點與節約觀點，不善於核算，不考慮經濟效果，造成了顧此失彼，偏重在一方面，而影響了另一方面的現象。如節約用棉與提高質量的問題，如帶有盲目性的推廣先進經驗與合理化建議等。

第三、沒有嚴格的節約制度，或執行制度不徹底，生產上很多的浪費沒有人管，機台間落棉差異大沒有人注意加以糾正；有了報表審批制度沒有執行，因此造成報表的大大增加；財務監督亦不嚴，造成四月份有好幾個成本項目沒有完成計劃。

第四、沒有看到企業內各項工作內在的聯系。例如推行技術管理規則，就可以通過各級幹部定期檢查機台落棉狀態，加強平時掌握；通過製成率工作就可以檢查回花下腳是否有浪費現象，搞好整潔工作就可以提高工作法，減少斷頭，節約原料；建立保全的平車交接制度，就可以正確機械狀態，節約用電，節約用料等。

通過最近初步的檢查，雖然揭發了一些浪費現象，同時也初步扭轉了大家的麻痺思想，但僅僅是初步的，是很不夠的。因此今後應該進一步加強學習，提高認識，樹立全面節約觀點。任何工作與措施要考慮經濟效果，也決不允許厲行節約後就可以不顧質量，必須在保證提高質量的基礎上來厲行節約。並應根據人民日報社論「展開全面節約運動」所提出的精神，要堅決反對目前存在的各方面浪費現象，要建立經常的節約制度，必須合理的使用國家資金，最大限度的降低成本，精簡目前的組織機構，確定各部門的定員，合理使用人力以提高工作效率；繼續貫徹紡織廠的幾項基本性工作法，並且爲了貫徹節約原則，必須認真地整理和健全各級指標與定額，加強計劃的控制與檢查，並嚴格財政紀律，加強財政監督；並須進一步發動羣衆監督，使它們成爲普遍性的和永久性的制度。也只有這樣，才能在廠內造成厲行節約，反對浪費的濃厚空氣，才能爲偉大的社會主義建設積累愈來愈多的資金。

通过羣衆檢查，發現的一些 浪費与積压情况

上海國棉二廠

本廠在五月十一日召開的第二次決算會議上，要求各部門在五月底前對存在的浪費与積压情况，進行一次羣衆性的檢查，經這次檢查暴露的問題如下：

一、浪費方面

(一) 原料使用上的浪費

1、一紡主要是清鋼部分落棉含雜率低，一季度並有逐步下降趨勢，如以該工場二月份含雜含纖維与去年十二月份比較計算，由於含纖維增加浪費原棉達1636市斤之多。

2、二紡主要是退卷率比較嚴重，且是逐月上升的。21支退卷率四月份是8.57%，一月份則是2.05%；32支四月份是7.57%，一月份則是1.51%，如二、三、四月份退卷率均以一月份計算，浪費棉卷1719只，每只以二元計，損失3438元。

3、三紡主要是清棉地弄花率不能達到指標，如每件紗按0.55%先進指標比較，尚可節約原棉一磅左右，一季度即可節約原棉3,000市斤。

4、織部用紗的浪費：由於準備間半製品品質不好，造成絡經壞筒子、整經壞軸、漿紗壞軸、穿綜壞軸、絡緯結头和成形不良等，一至四月份損失在260元以上。由於工作不良回絲增多造成浪費，如壞筒子回絲、筒子打結多拉回絲、整經誤碼、絡緯回絲多拉等，損失在600元以上。布機車間以拆壞布造成回絲損失在2600元以上。

5、染部用坯布的浪費：由於坯布加工時伸長率不够，影响另布率減少，即以五月下期兩個星期中貢呢另布減少128疋，即損失3000元。

(二) 產品質量不好造成浪費

1、紡部棉紗由於未實行優級優價，售給花紗

布公司者尚無影响，但特种紗支如21.5支一季度有30餘件售給國棉二十廠，因不合規格，該廠如可降級使用時損失須由本廠貼補。

2、織部四個月來布機車間共出次布9711疋，付棧棉布中次布、另布共1601疋，共損失5600元以上。

3、染部色布其中府綢在一季度因收入有洗痕油漬布，加工後造成大量拼疋，每疋多加半碼，共損失3~4千碼。其他由於加工產生染斑降等也造成差價損失。

(三) 材料使用上的浪費

1、耗用上的浪費。對領用的材料或工具，如掃帚、毛刷、揩布、扳头、旋鑿、撬棒、花衣棒等普遍有用後隨便丟棄的情况。對用油的浪費，如油箱、油杯、天軸等漏油或揩車加油過滿溢出的現象很普遍。織部紅車油四個月即浪費140公斤，計值人民幣228元。筒管由於使用不良造成軋壞、壓壞、碰壞、敲壞者亦很普遍，如二紡粗紗間這次整理筒管即揀出破碎不堪的有1360只，脫落銅包头的有5000只，報廢及整修估計要損失845元。

2、大材小用，主要是修繕部門。由於配料上的長短與使用不一致及材料供應不符合要求，如1-1-2大修理工程中，三吋洋釘抵作二吋半用，六吋杉木長短只要十呎左右，但以十四呎鋸掉來用，造成浪費。

3、材料品質不好造成多用浪費。材料採購後由於質量或規格不好，造成耗用數量增加，如印染工場打包用麻繩、又粗又濕，三、四月份即增加成本二百元以上。織部用梭子由於木質不良發脆裂開，四個月即有一百只，多損失三百元。

4、保管不良造成浪費。工場備料由於儲存不良，易使材料損壞，例如三紡併線車間保養備料，堆在牆角裏，新錠子和新齒輪已經生鏽。木匠間領用二捆隔條放在門口，次日竟為爐子間拿去當柴燒掉。

（四）勞動力使用上的浪費

1、在生產工人勞動力使用上的浪費情況有兩種：①工場考慮計劃不週，實際造成浪費。例如二紡鋼條粗和筒搖成車間，由於四月份考慮出勤率過低，實際到工人數多，結果勞動力與工資均有浪費。②勞動力調配不當，使生產上遭受損失，如三紡筒搖因生產任務變更須增加工人，由於調配不及，使產品積壓。

2、在幹部勞動力使用上的浪費，如職能科室工作是月初緊月末鬆，計劃、財務科在上半月趕出報表，需要加班加點，但下半月就空閒；調配工作不當，因此有勞逸不均情況；由於应付突擊任務，需要準備一部分力量，平時即有空閒。

3、加班加點掌握不緊，造成四個月支付加點費566元和抵作公休後造成工作不正常。

（五）水電煤使用的浪費

除生產上的浪費，如回花回卷多浪費電力，修次布多浪費水電，以及夜班早開燈浪費電力外，其他如各科室在使用電燈、風扇等上有使用過早或開後不關等現象，各處「凡而」漏水，水汀漏氣等情況，非常普遍，這些浪費無法計算。

（六）各項用品使用上的浪費

1、印刷品的浪費，表現在表式作廢不能用，如計劃科清理一九五三年作廢報表就在一千張以上。表式設計過寬，份數太多，實際不需要，如人事科的加班加點申請單一式五份，每份有九格。有的報表紙張較好，有的需用數量少，可以油印，或表式類同可以相互利用，但還是交商店承印。

2、文具及事務用品的浪費非常普遍。

3、醫務用品上一般對衛生室發出的藥品，領來不吃或吃一部分後即擱置一旁，亦有人在醫院看病後領來藥品，又在衛生室看病領藥，實際吃不完。

4、勞動保護用品中如口罩、帽子等領後不用，或將工作服改製其他服裝作為私用。

5、書報雜誌有訂而不看，或購入過多情況。

（七）各項工程施工中的浪費

1、由於設計或圖樣弄錯造成返工浪費，如二紡吸棉裝置的吸棉管原用淡灰色後改墨綠色。烘棉機因圖樣弄錯造成排氣風扇返工。

2、由於聯繫不夠，返工造成浪費，如1—1—2大修理工程一只大排氣風扇，雨蓬拆掉後，結果又重做，浪費工料。

二、積壓方面

（一）原料

由於原料計劃的編製，財務、供應、計劃三科已取得聯繫，糾正了過去計劃只按計劃生產耗用量申請，不考慮產量變更，廠存儲備過多或過少的因素。又因三月份起花紗布公司直接配撥結算，廠供應科在掌握上抓得較緊，因此一至三月份的月末儲存量均屬正常，尚無超儲情形。四月份由於計劃科在產品計劃未確定前，須先編送用棉計劃，少購原棉1500担，供應科亦未及時修正，故四月底庫存反而比定額少存1778.43担，亦非正常現象。

（二）材料的積壓情況普遍存在，按其造成原因分為：

1、耗用計劃過寬，實際少用或不用，其中雖亦有因生產任務變更耗用減少，但因未主動修改耗用計劃或計劃採購量仍造成積壓。單以第一季度十九種較主要的材料來說，積壓達28084元，各工場以織部準備車間的計劃準確性最差，一季度計劃領用6599元，實際領用僅2885元，這樣亦就使供應科倉庫增加了積壓。

2、由於退出黑料造成的積壓。在上年四季度退出及本年三月底又退出經處理入帳者共計達49,969元，其中機件佔38,599元，這些材料尚非短時期中可用或處理掉的。

3、由於設計錯誤，計劃變更或停止施工而造成積壓的。例如俱樂部工程由於編製三次計劃，陸續使十五種統配物資積壓達三萬餘元。一紡併條機壓縮棉條裝置由於變更裝置型式，原計劃648元，實際祇耗用200餘元。二紡筒子車插紗錠子改裝，做來1,680套未用，積壓16,716元。大修理工程中消防管子計劃重複，積壓資金一千餘元。二紡原需用木板隔辦公室，結果車間改變計劃不隔，造成杉木積壓7~8立方公尺之多。

4、由於採購的材料品質不好或規格不合造成的積壓。例如油漆間排筆、泥水工用煤鋏、鐵板、鐵搭等，因不合規格就擱置不用。保全用螺絲購入後有些須加工後才可使用。織部用皮板原係8輦，購入是25輦不能使用。一紡併線間用打結剪刀數百只，領來不好用，但又不退料，積壓在車間內。

(三) 半製品儲備量自去年推行作業計劃以後一度減少，但不久又回到過去的存量，目前半製品儲備量與局頒資金定額來比較是超額頗多的。根據檢查中的反映也說明工場中若干車間是有着過多的儲備量的。例如一紡後紡由於存紗甚多，造成筒管不敷週轉。三紡工場車間與車間半製品供應經常不保持平衡，這裏就造成了很大的積壓，如粗紗間儲存箱內有存一、二星期不翻動的。五月份21.5支紗併筒間大量生產，送至搖紗間並不立即進行生產，擱置一旁。織部準備間經常多存二十箱緯紗（每箱3600只緯紗）。印染工場外購坯布，由於生產廠供應日程不能與木廠使用日期相銜接，經常有預早購入情況。

(四) 成品中除一九五四年前積存在庫的另星特種紗支尚有值三、四萬元經常積壓者外，但由於少數成品並不能按原作業計劃入庫，因此還有積壓情況。例如三紡工場四月份60支雙股燒毛紗實際比計劃多生產30.5件，月末入庫的20.5件，

價值25,242元在倉庫中積壓至少一個月。同月21.5支紗工場入庫與所訂合同為多，造成20件積壓。此外，特種紗支多紡無法出售，以及誤紡的55支捻紗及36支雙股弱捻綫等，仍有新的積壓，而這些紗綫在今後處理出售時，亦須受到一定的折價損失。

(五) 其他如試驗科在五三年定購磨損機一架迄今未用，又1/500天秤一架，由於靈敏度特別好，使用時搖擺不定，增加工作時間，亦擱置不用。技術監督科購入乾濕球溫度計二只，過去是測斷頭用，現亦擱置不用。修繕科購入的鋸木機擱置在露天不用。在勞動保護用品方面，防護用品的積壓主要是採購計劃過去係由安全技術科編製，計劃本身是存在寬打窄用的，因此截至目前止，包括防護用品及布疋，積壓3,158元。

以上僅係各部門檢查中所反映的一些浪費和積壓現象。由於各部門檢查的內容和方式並不一致，因此尚不能作為本廠浪費和積壓的全部情況。經過這次初步檢查後已使全廠職工認識到浪費和積壓的嚴重性，及找出了造成這些情況的原因。因此在檢查同時，亦已相適應的提供了改進意見，或具體的管理辦法和制度。這樣對今後的厲行節約、降低成本，逐步貫徹經濟核算制是創造了一些條件。

初步暴露的一些浪費情況

國營上海第一印染廠

經過一個月時間的檢查，初步暴露的浪費情況如下：

1、染化料：由於供應計劃先於生產計劃編製的，花色比例不能預先確定。生產品種的變更等因素，到第一季度為止積壓資金九萬多元，這些染化料又多是不合用或很少可能使用的。如由於丹寧綠布減少，採購人員未與供應單位聯繫，使丹寧液酸積壓2000多公斤，部分已開始變質。

2、機物料：由於儲備定額未很好掌握，考慮

補給又不調查庫存量，盲目採購，保險思想，財務上失去監督作用，以致積壓資金118,000元，其中包括有用的鋼材、木材、皮帶、電線、管子等等。基建鍋爐工程（主要是五四年）由於計劃不正確，設計錯誤，盲目採購等因素積壓材料113,787元。

3、技術措施方面：由於確定工程項目不慎重，寬打窄用，設計錯誤，不符合實際生產要求，以及設計本身的浪費與工程中途變更等因素，

積壓資金16,237元。如第一季度中，絲光機裝蒸碱箱，工農籃機裝輸碱設備，5號繩洗車單獨傳動三項技術措施工料預算是18,803元，實際只用了17,780元，計劃的正確性只62%，以上共積壓資金364,000元，嚴重地影響了資金的週轉與大量浪費了國家資金。

4、一般易耗品與公用品：由於制度不健全和執行制度不嚴，有40多種物資無賬無卡，一些普通用品如肥皂、鉛筆等平均存量都在三個月以上。醫藥方面吃一半丟一半，仍是普遍現象。有十二種藥片藥針存量過多，最少者可用半年，最多者可用一年以上。大眾食堂根據最近採取節約措施後，以每月可節約糧食1,000斤來看，過去造成的浪費也是大的。

5、生產方面：以浪費蒸汽及用電較為突出，用煤一至四月份超過計劃540噸，耗用量都是逐月增加，根據五月份的檢查測定和總結葉國齊小組工作法，已可肯定主要原因是生產車間不重視操

作造成的，如各車間烘缸熱水槽都超過規定溫度攝氏10度以上，檢查的18部烘缸中，有11部超過規定溫度攝氏八度。溫度忽高忽低，回汽盤的不關，回修布多，也都是增加蒸汽耗量的因素。測定檢查中，只有葉國齊小組能控制烘缸溫度穩定在攝氏45度左右，關鍵在於他能增加檢查，及時調整凡而，該小組一班檢查18次，其他小組也只檢查三次五次。同時也肯定了軋滾的鬆緊，布疋的鬆緊，車速，烘缸清潔的程度，如掌握不當，都能造成蒸汽的浪費。

6、用電方面：第一季度用電是完成計劃的，但生產車間（漂、印、整車間）超過9,380度，又以印花間超過最多，關鍵在於印花機與覆蒸布。

7、工時浪費方面：由於作業計劃編排的不均衡，工時浪費也很驚人。停車等布三月份費9,509工時，佔總工時的6.2%，四月份稍好，仍損失7,589工時。五月份一般浪費雖不突出，但還是普遍的。

米

米

米

技術經濟指標下工場的試點準備工作

國營哈爾濱亞麻紡織廠

我廠根據部局的方針任務結合本廠的具體情況，進行了五五年工作的安排。確定全年重點工作之一為：「厲行全面節約、反對浪費，在進一步加強計劃管理的基礎上，逐步貫徹經濟核算制」。為了貫徹這一工作，決定於五月份在織布工場進行技術經濟指標下工場的試點準備工作，六月初已由廠部正式下達指標在布場試行。在這一階段進行了以下幾項準備工作：

一、端正與統一幹部思想認識。五月上旬廠部成立了試點組，在貫徹邊學邊做的原則下，一方面組織有關幹部（參加試點組人員及試點場負責人）進行經濟核算的業務知識學習，並派人到鐵路工廠學習其貫徹的經驗，同時職能部門即開始擬定指標草案。在擬定定額時，由於學習不夠深入，沒有與廠內實際情況聯繫起來，當時在幹部中暴露了幾種不正確的思想情緒，首先表現在一

些職能科（組）幹部的盲目自滿和急躁冒進的情緒，認為：「我廠各項定額都有，一切條件具備，過去主要是控制不嚴，目前可以將定額都下到工場，今後主要加強控制，精確計算計劃成本即可。」所以一開始即確定工人總數、工資總額、原料消耗、材料消耗、漿料、回絲率、實物勞動生產率、半製品在製品貯備等八項指標下工場，有的同志還主張把指標通過工場直接下達到車間，用不着再創造條件或過一個時期再下。這些都是急躁冒進情緒，沒有認真分析現有條件；更重要的是指標下達工場後是否能真正掌握，保證其完成，都未很好的考慮。其次試點工場的幹部強調經濟核算是新的工作，心中無底，存在着恐懼等待情緒，不主動想辦法鑽進工作中去學習，積極行動起來，只依賴於廠部試點組的幫助。造成上述情況主要有如下原因：①存在着驕

傲自滿情緒，對部局方針任務和上級指示未深刻領會，所以產生了急躁冒進情緒；②經濟核算業務知識差，趕不上試點工作的要求，對試點工作起的指導作用不夠；③開始成立試點組時，有些同志對試點組的任務不夠明確，因而發揮工場積極性主動性不夠；後經研究確定試點工作主要由織布場搞，廠部爲了加強他們的領導，將試點組改爲指導組，才扭轉了包辦代替等待的現象，發揮了工場的積極性和主動性。

二、擬訂指標，下達指標，首先組織職能部門擬訂技術經濟指標草案。經濟指標下車間是一項複雜而細緻的工作，必須發揮職能科室的作用，在確定指標時，必須先對定額進行週密的分析研究，使指標切實可行。

1、下達指標的原則：生產技術財務計劃所包括的經濟定額很多，本着管理局工作指示的精神即先將主要指標下到工場，然後下次要指標，先少下逐步的增加。我們首先將目前控制上較有基礎的，並且是職工羣衆易於掌握和節約意義大的分品種原料消耗定額、主要材料定額、漿料定額、生產工人總數、生產工人工資總額五項作爲指標下達。

2、五項指標的確定，是在保證完成國家計劃的原則下，根據五四年第四季度及今年第一季度實際統計記錄，結合工場目前實際使用情況，確定出比較切實和帶有先進性的定額，作爲指標草案提出。確定的各項指標中除原料定額由於記錄不準只能保證國家計劃外，其它不僅低於國家計劃，並低於目前實際。如材料定額較國家計劃低18.89%；勞動指標人數較國家計劃低1.75%，較目前實際低1.00%，工資減少6.13%。職能部門在提出指標草案後即與工場共同研究，在研究中必須注意結合深入交代業務。我廠在組織工場有關人員討論研究定額時，首先由各業務科分別講解與該部門有關的確定經濟指標的根據、計算方法和來源，並指出它與生產財務計劃中的哪部分有關係等，這樣也就使工場一長幹部了解經濟指標實質，並可提高其業務知識。經與工場研究確定後的指標草案交廠定額委員會審定，經廠長批准正式下達。工場爲保證指標實現，在指標下達前進行層層動員，指標下達後進行行政措施並開展勞動競賽。我們採取了先幹部（副工長以上）後

羣衆的動員（全場職工），詳細而通俗地交代經濟核算的意義及工場現在存在的嚴重浪費現象，最後向大家提出今後要求。通過動員，在幹部、工人中打下思想基礎，但在動員後必須隨時注意幹部和工人的思想動態。這次布場職工中就產生三種思想情緒：第一種是大部分職工表示積極擁護，熱情很高；第二種是不太關心，怕麻煩，核算不核算好像與自己關係不大；第三種是個別職工有抵抗情緒，並表現在行動上，如有的副工長听完報告後，將過去未進行月末退料而積留的新梭子全部換上。發現這些情況後，便及時予以糾正。

指標下達工場後，工場主任即向車間佈置加強控制和實現有關指標的各種定額，並擬訂爲保證實現指標的技術組織措施，把它具體分配到車間去，同時行政與工會共同深入開展勞動競賽。

三、在製訂定額，下達指標的同時，組織業務部門協助工場擬定指標控制辦法，並加強統計記錄工作，指標下達後僅僅是開始，更複雜的工作是如何控制和檢查分析使之徹底實現，因此在指標下達的同時，必須有適應於工場掌握檢查分析經濟指標的控制辦法，和相應地加強統計記錄工作。我們組織了有關業務部門分途協助織布工場製訂出原料、材料、勞動工資的控制、記錄辦法，這些辦法是在原有的制度基礎上把它明確、完善和具體化起來，並按工場的需要把現有的報表加強和充實，避免了另搞一套的做法。只有有了具體的控制辦法，才能更順利地去貫徹實現各項指標。

四、必須做好的幾項工作。

1、認真學習領會部局方針任務是搞好全年工作的關鍵，是完成全年國家任務的保證。通過這次試點，我們体会到，由於未能很好的學習部局指示，在試點工作中就走了些彎路。幹部中由於對上級指示沒有很好學習與領會，因而產生了不同程度的急躁冒進情緒，使工作不能順利地開展。如未很好研究即確定以八項定額作爲指標下達，甚至有些同志想馬上以貨幣核算。正如布場主任所談：「剛搞時認爲沒有什麼，具體研究後問題多得很。」而這方面部局指示是非常明確的，所以必須認真的學習領會上級指示精神，堅決貫徹在一九五四年的工作基礎上穩步前進的方針和實事求

是的工作作風；反對急躁冒進盲目自滿情緒；堅決克服工作中的好高騖遠形式主義的做法，是搞好我們全年工作的重要環節。

2、必須貫徹邊學邊做的原則。經濟核算制這個新的工作，對全體幹部來說，不論在理性上或感性上，都還缺乏深刻的認識，要想完全學好以後再做，事實上是不可能的。因此我們必須貫徹邊學邊做的原則，從工作中來學習，又從學習中指導工作。把理論知識與實踐經驗結合起來，不僅熟悉了業務，而且順利地開展了工作。例如我們在下達經濟指標時工場有些同志連指標是怎樣來的都不知道，我們就通過討論指標研究指標徵求對指標的意見，一方面進行了工作：一方面又幫助他們瞭解了業務，而業務部門遇到具體問題不能解決時，即找找理論資料，多研究解決問題的過程，也就會幫助提高自己的業務。織布場沈主任講：「通過這幾天的研究指標，分析指標，使我學習到很多的東西，到學校學半年也不一定有這樣深刻的認識。」這就說明了只有這樣做，才是實事求是的。

3、鞏固提高作業計劃，加強定額管理，改進原始記錄統計工作，是作好經濟指標下工場的前提和基礎。經濟指標下工場必須在提高與鞏固作業計劃的基礎上進行，因為只有完成了生產作業計劃，其它技術經濟指標才有可能實現，織布場試點中由於準備車間作業計劃沒得到鞏固與提高，作業計劃完不成，直接影響了各項經濟定額的實現。試點中也充分的暴露了過去在定額管理上無人負責的現象和原始記錄統計工作上的不健全不正確以及缺乏研究與分析的情況。譬如由於過去原料統計記錄不夠正確，特別是回絲量（紗頭地腳等）記錄很差，因而對過去的原料定額既沒法查考其正確程度和先進性與切實性，而對製

訂今後定額時又無可靠根據。就此次下工場的幾項定額指標來看，其切合實際的把握不太大，所以貫徹經濟核算制必須加強定額管理及原始記錄統計工作。因此必須注意技術經濟指標下工場與進一步加強計劃管理工作間的結合，這樣可以進一步發揮作業計劃的經濟效果，使技術經濟指標的效果得到提高。

4、必須加強政治思想工作。思想工作必須與每個時期的重點工作結合。一件新工作的貫徹實行，必然緊跟着新舊思想的鬥爭，這就需要思想工作密切配合。譬如試點工作開始，幹部思想認識上即不一致，而產生了冒進與等待的情緒，由於及時的統一思想認識，批判了不正確的思想情緒，才使工作少走彎路，順利前進。又如一少部分織布車間副工長聽完了經濟指標下工場的動員報告後，立即引起了怕麻煩和抵抗的思想，這些事實都說明了思想工作的重要，必須圍繞着每個環節來加強。

5、技術經濟指標下工場的同時，必須結合貫徹一長制和生產區域管理制的原則，使工作獲得組織保證。經濟指標下到工場後是否能貫徹實現，就決定於各級一長幹部的責任心與職能部門的協作如何。如果技術經濟指標下工場的工作，不與加強各級生產區域負責制以及與負有指導區域業務責任的職能部門的工作，妥善地結合起來，充分發揮各部門的作用，那麼這些經濟指標就會陷於無人貫徹、檢查、分析，就不能保證完成，而必然要流於形式。尤其是開始試行這件新工作時，沒有堅強的組織保證，各部門沒有真正負起責任來，那就很難貫徹實現。因此結合試點繼續貫徹一長制和生產區域管理制是很必要的，反過來通過技術經濟指標下工場的工作也給予進一步貫徹一長制和生產區域管理制以新的內容。

（上接第31頁）

備數量的意見，來減少和消滅停台工時。為此我們有必要進一步鑽研生產計劃，主動向計劃組學習編製生產計劃的業務知識，提高分析能力。其次，有關編製勞動計劃所必須掌握各種情況，

如缺勤情況，以及在改善勞動組織，推廣先進經驗，開展勞動競賽等方面的情況，均須通過深入調查研究分析工作，編成資料。祇有這樣，在編製計劃時，準備的資料就具有說服力量，職能組的意見亦就有可能變成一長幹部的意見。

用製成率推算用棉量的方法及意見

青島國棉五廠 戴經國

掌握製成率，是原棉定額管理中的一個重要環節。通過它，可以找出我們節約用棉的具体方向，可以提高我們的生產管理水平。而用製成率來直接推算用棉量，則更能具体地把成本計算、生產管理和技術措施这三方面緊密地聯繫起來，成為掌握用棉量的有效工具。

一、三個特點

用製成率來推算用棉量，在計算過程中，有下面三個特點：

一、計算時先算出純本期的單位用棉量，再算出期初盤存半製品跨月（或跨期）施工的單位用棉量（期初盤存半製品折成上期投入原料，和本期產品的單位用棉量），然後再求出本期的混合單位用棉量，這個混合單位用棉量，和用現行算法算出的結果是完全相同的。

二、期末盤存半製品的單位用棉量，是和純本期的單位用棉量完全相同的。在計算中，因為用製成率法已經直接求出了純本期的單位用棉量，因此，就完全不需要再考慮期末盤存半製品的用棉量，也就不必要再計算期末盤存半製品折成的投入原棉數量和負擔回花數量了。

三、期初盤存半製品需要計算其跨期施工的單位用棉量，這是分成二部分計算的：一部分是用上期的製成率和回花率把半製品折成在上期投入的原料，和在上期生產過程中生產的回花；另一部分是根據本期的製成率和回花率，計算出期初盤存半製品折成本期的產品，和在本期生產過程中所產生的回花。前一部分可以預先算就，這樣在具体計算時，可以更快地算出用棉量來。

二、計算方法

（1）純本期單位用棉量的計算方法。

用製成率來推算純本期的淨用棉量是比較簡單的，毋需要考慮期初期末盤存的因素，就能直

接求出。計算步驟只要根據各間的耗用原料、生產回花和產量的原始資料，就可在下列附表（係計算表的第一部分，見下頁）中計算出來。

幾點說明：

①風耗散失（或盈餘）數量＝本間耗用原料－（本間產量＋本間生產回花數量＋本間生產下脚數量）。

②下脚和風耗的各欄（6～13）在計算用棉量時，可以不必先列，等計算後，分析用棉量時，或者在計算中，發現某間的製成率過大或過小，必須仔細審查和找原因時，再填列計算。

③將各間產量、生產回花數量和風耗數量，分別以各間耗用原料除，即得各間對本間原料的製成率、回花率、下脚率和風耗率。

④以上間對清花原料的製成率（即對混棉製成率）乘本間對本間原料的製成率、回花率、下脚率、風耗率，即得本間對混棉的製成率、回花率、下脚率和風耗率。

⑤耗用淨用率＝100%－總生產回花率（Σ各間對混棉的生產回花率——第7欄）。

⑥對淨棉的製成率

$$= \frac{\text{末道工程對混棉製成率}}{\text{耗用淨棉率}}$$

⑦純本期的單位淨用棉量＝

$$\frac{181.44 \text{ 公斤}}{\text{末道工程對混棉的製成率}} - \text{總回花量}$$

⑧為了計算方便起見，各間生產再用棉數量，都列入下脚欄內，本支回用的再用棉，折扣後列入回花內。

折扣即為升水扣雜的折扣，根據本支回用再用棉在使用前加工處理的實際製成率來訂定的。折扣的差額，實際已經變成了下脚；例如生產100公斤的抄車花，其折扣率為80%，則本支回用的再用棉為80公斤，其餘20公斤在加工處理時，

廠紡紗工場單位用棉量計算單 1955年 月 日 支

本期生產情況統計及純本期單位淨用棉量	間別	耗用本	產 品				生 產 回 花 及			生 產 下 脚 及 再 用 棉			風 耗 散 失 或 盈 餘			附註
		間原料	數 量	對本間	對清花混	數 量	對本間	對混棉	數 量	對本間	對混棉	數 量	對本間	對混棉		
			(公斤)	製成率	棉製成率		%	%		%	%		(公斤)	%	%	
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13		
	清花															
	梳棉															
	併條															
	粗紗															
	細紗															
	併線															
	捻線															
	筒子															
	搖紗															
	成包															
	合計															
耗用淨棉率=100%— 生產回花% (對混棉)						末道工程對淨棉製成率= 末道工程對混棉製成率 耗用淨棉率					純本期淨用棉量= 181.44公斤 末道工程對淨棉製成率					

已變成了下脚（如做成梳棉條時，經清花出的破籽，和在梳棉出的再抄斬、再車肚…等），而且也已經算入了下脚的數量以內。如果需要計算得更細緻一點，可以把本支回用的再用棉，在清花車間加工時所出的下脚，在清花車間的下脚內扣出，加入梳棉車間的下脚數量內，這樣可以更正確一些。如100公斤抄車花加工時，可以根據实测的製成率來計算，假定在清花可製成92公斤的棉卷，棉卷在梳棉製成棉條為80公斤，這樣在清花就生產了8公斤的下脚，需要在清花生產的下脚內減掉，而加入梳棉的下脚內。

（2）期初盤存跨月生產品的單位淨用棉量和混合單位淨用棉量的計算。

用製成率法來計算用棉量，由於在計算時並非先求總用棉量而後再求單位用棉量，而是直接求出單位淨用棉量來的；因此，來考慮期初盤存半製品對用棉量的影响因素時，也就要考慮這一部分期初盤存半製品的單位淨用棉量是多少，這樣就必須計算這一部分期初盤存半製品在上期製成半製品時，需要投入多少原料，在本期繼續加工時能製成多少成品。我們可以根據上月和本月

的製成率和回花率來計算（附表為計算表的第二部分，見下頁）。

說明：15、16、19可照抄上期計算表的第一部分。

$$17\text{欄} = \frac{14\text{欄}}{16\text{欄}}$$

$$\text{清花18欄} = 217\text{欄}$$

$$\text{梳棉18欄} = \text{清花18欄} \times \text{清花15欄} - \text{清花14欄}$$

$$\text{併條18欄} = \text{梳棉18欄} \times \text{梳棉15欄} - \text{梳棉14欄}$$

（以下類推）；

$$20\text{欄} = 18\text{欄} \times 19\text{欄}$$

$$\text{清花22欄} = \text{清花14欄}$$

$$\text{梳棉22欄} = \text{梳棉21欄} + \text{梳棉14欄}$$

$$\text{梳棉21欄} = \text{清花22欄} \times \text{梳棉3欄}$$

$$\text{併條22欄} = \text{併條21欄} + \text{併條14欄}$$

$$\text{併條21欄} = \text{梳棉22欄} \times \text{併條3欄} \quad (\text{以下類推})$$

$$\text{清花23欄沒有數字}$$

$$\text{梳棉23欄} = \text{清花} \times 22\text{欄} \times \text{梳棉6欄} \quad (\text{以下類推})$$

這一部分的14~20已可以預先計算，用此表計算時，只要算了製成率、回花率，其餘數字都從此推出，不需另計其他的百分率了。

期 初 盤 存 品 跨 期 生 產 情 況 統 計 及 跨 月 生 產 品 單 位 淨 用 棉 量	間 別	期 初 半 盤 製 存 數 量	上 期 施 工 生 產 回 花 情 況					本 期 施 工 生 產 情 況			
			對 本 間 原 料 製 成 率	對 混 棉 製 成 率	折 成 清 花 皮 入 原 料	生 產 回 花		折 成 本 期 產 品		生 產 回 花	
						經 過 本 間 原 料	本 間 回 花 率	生 產 回 花 (公 斤)	本 間 產 品		下 間 原 料
		14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
	清 花										
	梳 棉										
	併 條										
	粗 紗										
	細 紗										
	併 線										
	撚 線										
	筒 子										
	搖 紗										
	成 包										
	合 計										
生 產 回 花 共 計				生 產 回 花 率				對 混 棉 製 成 率			
24 = 20 + 23				25 = 24 ÷ 17				26 = 22 ÷ 17			
耗 用 淨 棉 率				對 淨 棉 製 成 率				單 位 淨 用 棉 量			
27 = 100% - 25				28 = 26 ÷ 27				181.44公斤 + 23			

混 合 用 棉 量		產 量		單位淨用棉量 (公斤)	共 計 (公斤)
		公 斤	件		
	純 本 期 產 品				
	跨 月 產 品				
	合 計				
說 明 欄					

對於期初盤存半製品跨月生產的計算，是根據先收先付的原則。因此，這計算表只在期初盤存半製品已在本期完全耗用完的情況下才適用，如車間的半製品積存量太多，同時，計算用棉量的週期太短（即計算用棉量的週期小於生產週期時），致期初盤存半製品並不能在本期都加工成爲成品時，那就不適用此表。必須根據實際情況另行逐間分析計算了。但如果有條件縮短計算用棉量的週期，可以只用純本期用棉量來分析對比，計算時既簡單而迅速，及時用來分析用棉量的升降情況，有極大的作用。

本期混合用棉量：以本期的產量（末道工序的付出數量）－跨月產品數量（22欄末道工程的數量）＝純本期原料的產品數量。以本期產量中期初盤存半製品跨月生產的產品數量，與純本期原料產品數量按百分率加權平均，即爲本期混合用棉量。這一個混合用棉量與現行計算辦法所得的結果是一樣的（期初盤存半製品折算爲原料，和計算回花時，二個計算方法可能有些相差，但這差數極小，在0.001公斤上下）。

（3）轉支用棉量和各支統扯用棉量的計算。

某種支數棉紗在最後經過幾個不同的加工工序，因而成了幾種不同的產品，計算這樣幾種不同產品的用棉量，在現行計算方法中，是將最後一道相同工序的半製品，分別轉入下一個不同工序，以計算不同的用棉量。如42支紗分別製成42支售紗，42支筒子紗，42/2支售紗，42/2支筒子紗，42/2支自用紗等；細紗以後的車間，根據轉出半製品的比例，攤算原料，並根據施工百分比攤算回花，這樣來算出各種產品的用棉量來。

用製成率法來計算時，也分成二部分計算，計算純本期用棉量，只將所經工序的各間製成率相乘，以求得各個不同末道對混棉製成率，再除以耗用淨棉率（相同的），來求出各個不同的純本期單位淨用棉量。如42支售紗，由清花到細紗後，直接到搖紗；42/2支自用紗，則以撈線爲末道工程；42/2支筒子紗則以撈筒爲末道工程，而42支筒子紗，則由細紗直接到撈筒……。計算其期初盤存半製品跨月生產的用棉量，需先將期初盤存半製品，逐間按通過本間的各种產品產量的百分比攤開後再計算（與現行方法中攤算原料的方

法相同）。如清花到細紗的盤存半製品，由42支單紗、42支筒子紗、42/2支售紗、42/2支自用紗、42/2支筒子紗……等，按其產量百分比來攤算。併線與撈線部分的盤存半製品，只由各种雙股線按照其產量來分攤；計算時可以先算出該支紗的統扯用棉量，然後再分別計算，這樣便於對比。

計算一個支數的統扯用棉量有二種情況：一種是有轉支的，如上述42支的各种單雙股，計算它的統扯用棉量時，純本期部分只要把各工序都連貫起來，跨月部分則合併計算，不需攤開；另一種從清花就開始分開的，如21支的經緯紗，則可以將各間的耗用原料產量、回花、期初盤存半製品……等，各項都併在一起計算，或者分開計算後，再按各個產量的百分率加權平均，也可求出一個支數的統扯用棉量。

各支統扯用棉量的計算，也分成二部分來計算：第一部分先把和用再用棉的紗支的不計再用棉的單位淨用棉量求出：

不計再用棉純本期單位淨用棉量＝純本期單位淨用棉量 \times （1－ $\frac{\text{本期和用再用棉數量}}{\text{本期混棉總數}}$ ）

不計再用棉期初盤存跨月生產部分單位淨用棉量＝（1－ $\frac{\text{上期和用再用棉數量}}{\text{上期混棉總數}}$ ） \times 期初盤存跨月生產部分單位淨用棉量

二者按產量比例加權平均即得這個紗支不計再用棉的淨用棉量。

第二部分即將各种棉紗的不計再用棉的本期單位淨用棉量，按本期產量比例加權平均，即爲本期各支紗的統扯用棉量。如果各支紗都未和用再用棉，那就不需要經過第一部分的計算。

三、優點

（1）在計算中，先算出純本期淨用棉量，這一純本期淨用棉量，用來分析用棉量時，可以起很大的作用，它能正確及時地反映出用棉量增減的因素。例如我廠一月份42支斬刀花停用之後，用現行辦法計算用棉量，由於有佔一月份總用棉數量的35%的期初盤存半製品用棉量的影響，因此看不出停用斬刀花後對用棉量的全部影響；一直到二月底，才看出對用棉量的波動和影響（在沒有其他客觀條件的影響下）。用製成率

法來計算時，從一月份盤存後，計算的純本期淨用棉量，就馬上看出停用斬刀花對用棉量的影響了。這樣，有必要時，可以一週或三天盤存一次，用製成率法計算純本期淨用棉量來分析它的波動情況。在已經能夠每班或每天在每一工序進行羣衆盤存和核算製成率的工廠，可以縮短計算用棉量的計算期，可以每班或每天計算純本期用棉量，可以迅速及時地反映用棉量的波動情況。

(2) 用製成率法計算用棉量，可以和原棉定額的各項指標結合起來，在計算用棉量的同時，就可全面、系統地檢查各間的各項指標，考核各間完成的情況，這樣就把各間完成各項指標的實際情況，直接與用棉量的波動連系起來；各間下腳指標的完成直接關係到各間製成率的完成，各間製成率的完成，又直接關係到用棉量的完成。因此各間擬訂各項指標，也就是把用棉量變成爲具體的指標，下達到各車間去貫徹。這樣的細緻檢查和深入下達，就使車間能夠掌握住用棉量，以保證國家計劃的完成。

(3) 如果說過去計算用棉量，只是到期核算，用來反映成本情況的話，那麼，用製成率法來計算，只要能充分地發揮他的優點，就可以把計劃用棉量的方法，變爲主動掌握用棉量的工具。同時，由於能夠及時正確地計算用棉量，就可以及時反映一切對用棉量有關的技術措施的實際效果來，明確地替節約用棉的技術措施指出方向。

(4) 通過計算用棉量時的檢查，可以發現並指出管理上的一些問題，逐步改正，以提高管理水平。譬如，由於前後工序收付的不正確，就使二間的製成率此大彼小，或此小彼大，而風耗恰恰與之相反（在下腳回花無特殊波動的情況下）；如果盤存不正確，就使這一車間的製成率這月大而下月小，或這月小而下月大，而風耗則與之相反，這樣的情況往往都是很明顯地表示出來的，如果梳棉的產量，是以耗用原料減去下腳回花而得來的話，清花的產量不正確，就一直影響了併條的製成率，清花產量少記了，併條製成率就大，清花產量多計了，併條製成率就小，這樣類似的情況，都可以很突出地發現的。

四、兩個問題

(1) 清花車間生產的退捲、拌頭、試驗卷

等不算回花的問題。

根據全國統一用棉量計算制度暫行辦法的規定，清花產生的廢半製品不作回花，梳棉間退回的壞卷也不作回花，由於這樣，就發生了下面三個情況：①清花的廢半製品如不算回花，就必須算作產量，否則清花的下腳率、回花率、風耗率和製成率之和，就不能等於100%。但如算在清花的產量數量內，則清花花卷的收付結存帳就不符了；②試驗卷雖然原是清花的半製品，而不是廢半製品，但試驗後，並不是送到下一工序去使用，而是送至後面重新回用的。因此，也和上面的情況一樣，不能算作產量，如果也不作爲回花，那就沒有任何記錄了；③這些生產的回花沒有記錄，而如回用時是有記錄的話，照記錄看，回用的回花數就一直大於生產數；現行計算用棉量的辦法計算用棉量時，回花應「扣減其生產量」的，由於生產的數字少計算了，成了小於回用的數字，扣減生產回花數字也就少扣了，這樣計算的用棉量，就未免月月有虛增的現象存在著。

(2) 本支再用棉扣減方法的問題。

現行計算辦法中規定：「本支再用棉使用時，……計算用棉量應扣減其和用量，但不得大於本月生產量」。也就是說本支再用棉在生產大於和用時，照和用數扣減，在和用大於生產數時，照生產數扣減。這樣就要求：生產本支再用棉恆等於和用本支再用棉，否則扣減就不能足數。但事實上要求生產和和用的本支再用棉恆等，是很難於控制的，每期的本支再用棉不是大於回用，就是小於回用，因此累積數期的用棉量的計算中，減除的本支再用棉總數，總是要比實際生產的再用棉數量還要小，這樣也就虛增了用棉量。

我廠現在計算時都是以和用本支再用棉等於生產本支再用棉的，扣減時也就扣減其生產數字，這樣，對各期用棉量的累計數字，雖然不再有虛增現象，而對每期的用棉量來說，當本支再用棉的和用數量接近生產數量時，表面上還看不出問題；但如有一個時期，一種支數的本支再用棉回用大於（或小於）生產時，就必然使這下個月本支用棉回用要小於（或大於）生產，同時，也必然使這月的用棉量虛增（或虛減），下月虛減（或虛增）。而且這樣的波動和影響，往往不

只是二個月，而是一連好幾個月的用棉量不正確。另一方面，在清花車間耗用的原料，除原棉以外，其和用的回花和本支再用棉部分，並不是實際數字，而是將生產數字當作回用數字來加上的，這樣來計劃清花車間的製成率時，也老存着虛假現象，使車間在檢查掌握上，和月與月間的對比上，都沒有確實的根據。

上面二個問題的存在，對於用棉量計算的正確性，都有一定的影響。

五、幾點意見

(1) 凡是能夠轉到下一工序加工的半製品方能算為產量，不能繼續加工的廢半製品或試驗品，必須送回清花頭道重行回用者，都算作回花；梳棉間退回清花的壞卷，应在清花末道產量中減去，同時，如清花不能再在末道使用而必須重新在頭道回用者，仍須作為清花的回花。

(2) 本支再用棉的生產數量，必須預先規定好回用本支再用棉和降用或入庫再用棉的比例

或數量，逐班（或逐天）分別送往清花車間或倉庫；這樣，如按規定百分率和用的話，就不至有積壓在清花車間的現象。到計算用棉量時，就不致再有多用少用和多存少存等影響用棉量的因素存在，也沒有月與月之間用棉量不穩的現象。

(3) 生產的回花、本支再用棉和再用棉及回用的回花、本支再用棉和再用棉，清花車間都應逐班正確記錄，回用也應有規定的百分率，不得隨便變動；這樣，可以隨時通過盤存來核對記錄與實物是否相符，以求正確。

(4) 清花車間的耗用原料，應按實際和用數量來計算（原棉+再用棉+實際和用回花與本支再用棉）。用製成率法計算淨用棉量時，即以耗用淨棉率來折除實際生產的回花和本支再用棉數量。

以上所述，都只是個人的初步意見，是否得當，尚希大家進一步研究。

關於本刊改變「問題解答」處理辦法的啓事

本刊自1953年第7期起，增開「問題解答」欄以來，曾在為讀者服務方面起了一定的作用。但由於每月收到的問題很多，而內容方面屬於純技術性的佔80~90%，往往由於分途代請專家解答，輾轉累月，答齊以後，刊物的篇幅又不能充分容納；雖曾盡量採用函答，但事實上答出時很多已時過境遷。這樣，不僅是編輯部門事務性嚴重；各業務單位為解答問題而在一定程度上影響了日常工作；而且由於解答不及時，對讀者來說，實際效果也是不大的。

為了改善這一情況和提高一般工作效率起見，經呈准改變辦法如下：

(一) 關於紡織方面純技術的問題，已與中國紡織工程學會商定，由學會另訂辦法，分別由各地紡織學會分會的學術機構和「紡織通報」負責解決（詳見「紡織通報」一九五五年第三期登轉的通知）。

(二) 關於技術政策、技術管理制度和其他企業管理方面的問題，可逕向部、局有關部門提出，請予解答；或交由本刊轉為解答（超出以上範圍的恕不解答），本刊認為有公開發表必要的問題，仍由本刊不定期刊出。

(三) 原在本刊每期經常刊出的「問題解答」和函答業務，自本年七月一日起概行停止。

以上即希各地讀者諒察為荷

中國紡織編輯部啓

對北京國棉一廠今年第一季度

勞動工資計劃完成情況的檢查

紡織工業部監察室

紡織工業部監察室檢查組會同勞動工資司計劃科，於五月下旬對北京國棉一廠所報的1955年第一季度勞動計劃完成情況進行了檢查。這次檢查的主要內容是一廠報部的「第II部分，職工人數與工資，工勞01表」中的學習人員部分，第一季度不計算勞動生產率的學習人數為571人，經檢查後，我們認為其中有虛假現象，學習人數中有235人應該列入生產工人來計算勞動生產率。現將檢查情況概述如下：

第一季度學習人數571人明細分類表

間 別	一 月 份					二 月 份					三 月 份					總 計							
	在車間學數	習人副工數	長人班學數	輪訓班學數	習人外學數	合計	在車間學數	習人副工數	長人班學數	輪訓班學數	習人外學數	合計	在車間學數	習人副工數	長人班學數	輪訓班學數	習人外學數	合計					
鋼 併 粗	4					4	3	3				6	4	6				10	11	9			20
其中：鋼 絲													1						1				
"：併 條	2																		2				
"：粗 紗	2						3					3							8				
細 紗	28	7				35		7	17			24		8	23			31	28	22	40		90
其中：擋 車	19																		19				
"：落 紗	5																		5				
"：測 定	4																		4				
筒 搖 成				37		37				46		46			40			40			123		123
準 備	25					25	39					39	32		7			39	96		7		103
其中：絡 整 經	13						21						20						54				
"：穿 筘	12						18						12						42				
織 布	51	16				67	58	17				75	57	21				78	166	54			220
其中：擋 車	27						36						31						94				
"：裝 緯	24						21						25						70				
"：拆 布							1						1						2				
其 他					2	2					5	5					8	8				15	15
總 計	108	23	37		2	170	100	27	63	5	195	93	35	70	8	206	301	85	170	15		571	

(一) 在車間學習人數部分。

1, 實際參加生產而不組織學習的人，我們認為應計算為生產工人。如鋼絲有1人，併條2人，粗紗6人，細紗擋車19人，測定4人，絡整經54人，穿筘42人，裝緯70人，拆布2人及部分織布擋車工17人，他們在車間直接或間接參加生產但無學習計劃。這些多餘工人一般無固定機台，有機就上車，無機就下車作輔助工作，如穿筘多餘

工人機台全開時，就理綜絲，檢查質量。在供應緊張增開機台時就上車生產；粗紗多餘工人則倒壞紗，做清潔工作。如車間缺勤人數過多，就臨時代替擋車。各車間對多餘工人沒有固定人員，採取輪流上車，在一定時間內，每一工人都會因互相替換而成為多餘工人。各車間都採取這一方法祇是互相輪換的期限有所不同罷了。鋼、併粗、細紗等每月輪流替換上車，準備車間是每日輪流

替換上車。同時所謂下車學習人員，其中部分也是產假或病假，如裝緯下車工，三月份共25人，其中產假5人，病假6人，佔全部人數的44%。

2.脫離生產有計劃有組織的學習，應計算為學習人員者。細紗落紗工多餘5人以及織布擋車工77人是在車間脫離生產，有計劃進行技術及理論學習，而學習時間亦在一月以上。如細紗落紗工5人，因技術差，不能獨立工作，因此，車間未分配其固定工作而隨落紗組學習亦不輪流替換。又如織布車間是專門劃出一學習工區，有專人負責制訂學習計劃，多餘工人都為脫產學習，因此，我們認為上述情況可以作為學習人員。

3.粗紗車間因統計錯誤，不應計算為學習人員者。粗紗36*紡10支紗，因生產過剩經常停台，影響看該車工人的工資收入，經領導同意將該工人工資按平均工資計算，甲班就將該工人報為“下車工”，乙班仍報生產工人，工資科就將甲班所報的“下車工”作為學習人員上報而實際是生產工人，因此，在第一季度學習人數內就虛報了2人。

4.部分織布擋車工多餘工人未參加學習，不應計算為學習人員。第一季度多餘織布擋車工17人未參加車間訓練班學習，其中主要是懷孕下車，因病下車及因出次布過多而下車，因此，仍應計算為生產工人。

(二) 學習副工長人數部分。

鋼、併、粗、細紗及織布車間二、三月份的學習副工長，係全部脫產學習，應作為學習人員。但織布車間一月份的副工長學習情況係半脫產性質，在上早班時，則以一半時間脫產學習，另一半時間仍回小組作生產組長工作；在上夜班時，則僅抽出兩小時學習技術理論，其餘時間仍參加小組工作。

按照規定，學習人員須要脫離生產有計劃的進行學習，時間在一月以上才能不作為生產工人。根據以上情況，我們認為織布車間一月份中有半脫產學習的16人仍應計算為生產工人。

綜合上面情況，我們認為工資科所報的“在車間學習”人數中除了細紗落紗工5人及織布擋車工77人應作為學習人員外，其餘都應作為生產工人計算。其次“學習副工長”人數中的織布車間一月份半脫產學習的16人亦應作為生產工人計

算。

除了上述部分統計數字應該更正外，實際在冊人數中還有個別項目因工資科計算錯誤亦須加以更正。如1955年3月份細紗實際在冊人數為422人，工資科誤統計為419人，據工資科談，準備在年報中更正，這是不妥當的。

造成以上問題的原因：

(一) 領導佈置任務不明確。1954年一廠實行工資改革，確定了定員後，廠領導對部分多餘工种如細紗、搖紗及織布擋車工會明確規定必須組織學習，由教育科負責並作出學習計劃，但對另一部分工种如粗紗、準備、裝緯工，應如何處理，是由教育科負責組織學習還是車間代訓還是因力量不足，暫時不組織學習，仍在車間一面工作，一面學習，雖然在會議上進行討論，但並未作出明確劃分。因此，工資科與車間各按自己對領導意圖的領會進行工作。車間認為領導上沒有佈置多餘工人，下車後須組織學習，也就沒有組織學習；工資科認為領導上曾佈置學習，即按學習人員計算，以致造成統計上的混亂。

(二) 工資科工作不深入，對工作執行情況缺乏檢查。工資科是職能部門之一，它應審查勞動計劃的正確執行情況，並把存在的問題提出研究，報請廠長解決。一廠工資科沒能做到這一點，工資科的統計工作祇是起着統計、彙總數字的作用，而沒有深入檢查。如三月份穿筘間定員為32人，自三月十四日起車間已將多餘人數調出。車間將停台的生產工人仍報為下車工，根據這情況，從報表上也能看出該車間已不能再有學習人員，而工資科仍將下車工統計為學習人員。又如粗紗間36*紡10^s紗的生產工人，因工資關係報為下車工，工資科亦未加審查即統計為學習人員。

(三) 工資科對車間的業務指導與聯系不夠，造成各搞一套的分散現象。車間統計員業務不太熟悉，工作中易出差錯，工資科沒有能經常給予具體指導，例如關於下車工與多餘人員應如何區分，勞動日報上應如何統計，都沒有明確規定，因此，各搞一套，造成在統計數字上的混亂與錯誤。如車間將所有未看車工人，不分多餘工人或下車工，一律報為下車工。而工資科根據車間報表上的下車工人數，亦不分是多餘工人或下

車工，也不管是否組織學習，一律報為學習人員。

(四) 車間對勞動計劃不夠重視。關於勞動方面的原始記錄是否完全、正確，車間沒有很好的檢查。工資科的勞動計劃完成情況的數字，主要是根據車間勞動時間使用情況登記簿的資料，但要檢查勞動統計是否正確，有何根據，就無原始根據可查。如以勞動時間使用情況登記簿與考勤簿等資料核對，在人數、工種等統計數字上，不能相符，亦不能查明當時下車及擋車工人名。個別車間負責同志說：「人多，也調不出去，人總是在車間，還不是由我們自己掌握」「工資科如何統計勞動計劃完成情況，我們不知道，我們也不管」並且認為要將原始記錄做得完善，這是增加了工作，而車間工作的重點不在這一面，強調了困難，不願去做。這正反映出了原始記錄不健全的主觀因素。

檢查這次發生錯誤的主要原因是領導對編餘人員應如何處理交待得不明確，業務部門的工作不深入，對待國家計劃的完成情況缺乏負責的態度，車間對勞動計劃亦重視不夠，因此，造成該

廠上報的資料與事實不符，存在着虛假現象。通過這次檢查，除了要求將統計數字更正外，更重要的是要領導經常教育全廠幹部重視計劃，要認真負責的正確對待國家計劃完成情況，樹立社會主義企業的工作作風。

針對上述缺點，為了改進工作，提出以下幾點建議：

(一) 該廠上報的1955年第一季度勞動工資計劃完成情況報告表中關於實際在冊人數，工勞03表中勞動生產率及其他報表中有關數字必須加以更正。

(二) 廠長應在會議上責成工資科說明各科人員應如何分類，下車工與多餘人員應如何區分，防止再發生統計錯誤，影響報表的正確性，同時工資科須檢查此次統計錯誤的原因，並提出具體的改進辦法。

(三) 須健全原始記錄。工資科必須提出健全原始記錄的辦法，報請廠長批准後，召集各車間統計員，針對目前原始記錄上存在的問題，佈置改進工作。

上述建議責成廠監察室監督執行。

我們怎樣加強了月度勞動計劃的管理工作

牡丹江紡織廠紡紗工場勞動組織工資組

為了保證作業計劃的順利推行，和全面完成勞動計劃，我組從去年十一月份起試行了月度勞動計劃，並從今年一月份起正式執行。現將我們推行的經驗介紹如下：

一、月度勞動計劃的內容、形式和編製程序

(一) 指標內容：根據季度勞動計劃，按月以車間為單位下達以下指標：

- (1) 在冊人數：定員人數加欠勤預備工；
- (2) 平均工資：以定員人數核算的平均工資；
- (3) 工資總額：定員人數與平均工資的乘積。

(二) 表報形式：

工 段	工 種	上月 月末 在冊 人數	本月 計劃 定員 人數	基本工資 平均 工資	輔助工資 ××××	工資 總額 ××××	工資 總額	平均 工資
總計								
欠勤率								
欠勤 備工								
在冊 人數								

(三) 編製程序：

(1) 20~24日做編製下月的勞動計劃各項準備工作，包括：

①研究分析本月勞動計劃執行情況及執行中暴露出來的問題；②下月產品計劃中各工段各種產品產量，計劃開動設備數量及工程配備情況調查分析；③下月生產工作天數、班數調查；④生產工人技術能力與完成產量定額情況調查分析；⑤喂奶女工人數及事、病、產假等缺勤情況調查分析；⑥產量定額、晉級工資及各項輔助工資變動情況調查；⑦在改善勞動組織，推廣先進經驗，改善勞動條件及深入開展勞動競賽等方面的措施情況。

以上各項準備工作均有一定表格，作成資料。

(2) 25日召開編製下月勞動計劃準備會議，根據上述調查，分析資料，研究下月勞動計劃。

(3) 26、27、兩日編製下月勞動計劃。編製時分場、車間主任親自參加，由勞動組織工資組提出編製計劃的具体資料、意見，供分場、車間主任研究參考，確定各項指標，然後由勞動計劃統計員做編製計劃的具体工作。同時，還編製月度勞動調配計劃和工資基金限額控制表，經廠長批准後分別交人事教育科、財務科，備案控制。

(4) 28~31日將計劃交勞動組織工資科審核，廠長批准後分場主任下達車間執行。

二、加強月度勞動計劃 管理後的收穫

(一) 由於加強了月度勞動計劃，每月能夠根據生產需要，有計劃的調配勞動力和支付工資，能夠按月對計劃執行情況經常進行監督檢查和分析，這樣不僅保證完成了季度勞動計劃（如我場第一季度生產工人完成國家計劃的98.79%），而且還不斷挖掘了車間勞動潛力，節約了工資基金。半年來，我們在節省勞動力方面，清花取消了清潔工，捲紗減少了修穗工，細紗隨着改變基層勞動組織，減少了落紗工、保養工；細紗看台工平均看錠量也逐月提高；21.5支紗由609.5錠提高到802.4錠（五月份）超特10支紗由330錠（二月份）提高到現在的440錠。在合理節約工資基金方面：第一季度貫徹了按實際產量計算計件工資，因而消滅了過去由於「幫忙」「停台」「輪流看台」等原因所造成的「平均計件」的浪費工

資現象；第二季度整頓了全場的質量等級工資制度，修訂了質量工資率，進一步加強了對工人操作及產品質量的檢查工作。同時，月度計劃的準確性也逐月有所提高，五月份全場生產工人在冊人數完成計劃情況，已由一月份完成計劃的97.42%，提高到98.24%，而五月份已達到98.75%。

(二) 由於在推行作業計劃，貫徹一長制的同時，實行了月度勞動計劃，因而在編製計劃時能夠具體地提出編製計劃的依據，使車間主任明確計劃內容，並將生產工人在冊人數列入車間競賽節約指標之內，因此車間主任對勞動計劃的執行就重視起來。實行月度勞動計劃之前，車間主任一般都只注意完成生產計劃，很少關心勞動計劃，普遍存在着「人多工資高，生產好領導」的片面、保守思想。抽調多餘人員時，捨不得往外送；修改產量定額時，往往討價還價；對於勞動力的合理調配使用，也很少過問。現在車間主任基本上都已經扭轉了這種錯誤的想法，樹立了全面完成計劃的觀點。在編完生產作業計劃後，亦都能主動的提出編製勞動計劃的意見；對於產量定額及工資制度的修改貫徹，明確了它是一長的職責，親自去動手；勞動力的調動平衡，必要時也能提到分場、車間生產調度會上來研究解決；巡視車間時，注意工人工時的利用情況，發現問題後主動的聯繫職能組測定分析；執行勞動計劃，能做到心中有數，切實掌握，並且保證完成。

(三) 在加強月度勞動計劃的同時，帶動了各項勞動工資管理工作。如：加強了產量定額的管理工作，所有定額都能通過技術定額測定法按期審查修訂，加強了勞動調配工作，勞動力的配備和抽調，基本上能夠按照預先製訂的，與計劃發動設備數量相適應的計劃來進行，整頓了紗場的工資制度，使原有的工資制度更好地在生產中發揮作用。車間固定了欠勤預備工和喂奶預備工，建立了預備工管理制度，我組建立了紗場勞動計劃管理職能專責制度和業務聯繫制度，並實行了當天計算當天公佈計件工資等。

三、兩點體會

(一) 必須經常檢查分析計劃執行情況，發揮職能組的助手作用，不斷發掘車間潛力，合理組織勞動與使用工資基金等。

經常認真檢查分析計劃執行情況，不僅能够保證完成計劃，而且更重要的是，通過檢查分析，才能不斷挖掘車間潛在力量，消滅支付工資中的浪費現象。實行月度勞動計劃以來，正由於我們注意了抓住這一工作，所以才能够達到貫徹計劃的目的。我組人員，一般都能根據個人職責，在日常工作中，注意檢查分析計劃執行情況，進行問題寫實，然後在定期會議上提出討論，肯定執行計劃中的薄弱環節，分析發生問題的原因，想出解決問題的方法。譬如，我們在月度勞動計劃的試行階段，檢查工資支付是否正確，結果就發現了由於支付「平均計件工資」，而浪費工資基金。分析造成「平均計件」的原因，除了停台工資支付辦法沒有明確規定之外，主要是車間沒有固定預備工人，因而生產部分工人經常「幫忙」和「輪流看台」等不合理現象。我們在第一季度一方面要求車間固定預備工，一方面則貫徹按實際產量計算計件工資；與此同時還統一規定了停台工資支付辦法，逐步消滅了「平均計件」的浪費現象。又如，二月份我們檢查發現：細紗超特10^S看台工由於受邊機限制，平均看錠量長期停留在300錠左右，經與車間幹部共同研究分析後，採取了調整巡迴路線的措施，因而三月份平均看錠量即提高至440錠，節省了看台工。再如三月份我們從檢查輔助工資支付情況中發現，原有的質量等級工資制度在生產中已經落後，加以檢查工作不良，因此，很多質量獎金的支付極不合理。針對這一問題，我們在四月份即提出修改方案，將原來最高質量獎金的支付極不合理。針對這一問題，我們在四月份即提出修改方案，將原來最高質量工資率105改為100，重新修訂了質量檢查項目，具體規定了檢查辦法，經分場車間研究後，利用計劃停工日，組織工人討論補充，五月份貫徹執行。這樣不僅進一步貫徹了「按勞付酬」的工資原則，合理節約了工資基金，而且對計件工人還普遍進行了一次質量教育。

目前我組檢查分析月度勞動計劃執行情況的正常工作秩序是：

(1) 勞動計劃統計員每天通過考勤日報，產量日報，檢查分析車間累計在冊人數缺勤率和技術能力完成情況，發現完不成計劃時分析原因，建議一長制幹部採取措施。

(2) 考勤員經常深入調查分析欠勤原因，提出降低欠勤率的措施意見，並檢查分析勞動調配質量。

(3) 工資計算員通過每天計算計件工資，檢查工資支付是否正確合理，及時反映問題。

(4) 組長和定額研究員每週二、四上午巡視車間，有計劃地檢查各工段產量定額及工資制度執行情況，並且有重點、有目的地檢查各工段執行先進經驗和開展勞動競賽等情況。組長按月切實掌握勞動計劃各項指標，並針對日常工作中檢查暴露出來的影響計劃完成的問題，及時組織措施，指導全組工作。

(5) 每月9日召開定期會議，檢查分析上期計劃執行情況，肯定薄弱環節，研究措施。我們目前的檢查分析工作還做的不夠深入細緻，今後將在開展經濟活動分析工作中進一步加強，更好地發揮助手作用。

(二) 編製勞動計劃以前，必須充分做好各項調查研究分析工作：

要使所編勞動計劃真正切合實際生產需要，使勞動力的供應和工資的支付對完成生產計劃起到保證作用，達到不斷提高勞動生產率的目的，那就必須在編製勞動計劃以前認真做好各項調查研究分析工作。首先，必須精細地去研究分析生產計劃，因為生產計劃是企業技術生產財務計劃的主要部分，它對於勞動力和工資基金的需要起着決定性的作用。因此，只有摸清了生產計劃，才有可能編出真正切合實際生產需要的勞動計劃。同時，在編製勞動計劃之前，研究分析生產計劃，是能够發掘和糾正生產計劃中存在的一些缺陷，如我場五月份的生產計劃，誤將部分生產的筒子紗編入搖紗工段，多開了搖紗設備，這一錯誤就是在準備編製勞動計劃時被發現糾正的。但目前我們研究分析生產計劃的能力是相當薄弱，譬如，我場前紡供應車間每月因供應不足或生產過多而發生的停台工時是十分嚴重的，單以四月份統計數字來說，併條的停台工時損失佔全部生產工時的12.55%，粗紗佔14.35%，這種嚴重浪費勞動力和工資的現象，是由於我們於在編製勞動計劃前對生產計劃研究分析不夠，未通過分析計劃產量和生產能力提出如何平衡計劃開動設

(下轉第20頁)

中華人民共和國紡織工業部

關於一九五五年第一季度棉紡織廠保全工作情况

與加強今後工作的指示

一、今年第一季度的保全工作較去年又有相當的提高，突出地表現在計劃的完成與部分廠平修質量的改進。

1、計劃的完成方面

本季全國準期完成率，紡部為97.71%，織部為98.45%，其中紡部上昇較快，與去年第四季度比較增加達7.11%，織部增加0.45%。全國各廠計劃完成較差的，紡部有上海國棉十八廠，東北牡丹江紡織廠，佳木斯紡織廠，營口紡織廠及西北陝棉二廠；織部有上海信和紗廠，新豐布廠，西北陝棉一廠及西南重慶裕華紗廠。準期完成率尚低於90%，而其餘各廠多數已能接近100%的完成。此外本季有些廠特種小平車已開始進行，計劃準期完成率平均已能在95%以上，所有這些都說明了保全工作計劃的嚴肅性已受到普遍的重視，對計劃預防制度的貫徹起了很大的推動作用。

2、平修的質量方面

平修質量的提高，表現在機器的安裝規格與磨減限度在部分廠已能達到標準或超過標準，機器上長期存在的重大問題已獲得解決，尤其經過這次號召做好特種小平車工作之後，表現得最為顯著。如上海國棉一廠條粗機已能做到皮輥芯子與工字架間隙最大不超過1/64"，羅拉軸頸與軸承間隙最大不超過15/1000"，龍筋高低進出位置正常，無不正常振動，併條羅拉座下已絕少有墊物情況，致在迴轉中大多正常，西北國棉一廠併粗前羅拉灣曲已能達到2/1000"左右，西南六一〇廠粗紡機長期存在的錠壳與錠尖空隙大，運轉時搖頭的毛病已創造出用冷壓的方法獲得解決。

由於平修質量的提高，反映在產品質量改進、斷頭率及用電量的降低上，均有顯著的成績，如上述上海國棉一廠的粗紡機經過特種小平車之後，頭粗不勻率已從50—51%降到47—48%，二粗不勻率已從40%左右降到33%，併條機的熟條不勻率已從平車前35%降到29—30%；國棉十一廠經準確調整曲軌和錫林隔距調整前下罩板下口與錫林隔距，並修理了大漏底鼻尖後，棉結降低了4.58%；青島方面由於平修質量的提高，各廠反映說：「機台通過平修後，對達到一等一級紗的指標發揮了很大的作用」。

在斷頭率及用電量方面，一般地降低很顯著，如上海國棉十廠細紡機經特種小平車後斷頭率降低20%，國棉十二廠細紡機經特種小平車之後，屬於機械方面原因的斷頭平均減少40%，其他一些廠亦降低10—20%不等，由於平車後斷頭率的降低，當車工已不像過去那樣的害怕平車，如上海國棉十一廠工友反映：「過去不願意平車，現在歡迎平車」。用電量的降低，根據青島國棉八廠的統計，細紡機平車後，一般用電量較平車前可減少3—5%，西北國棉三廠紡部經試驗後，平均用電較平車前降低可達10%。由以上情況可見，平修質量的提高對提高產品質量，提高勞動生產率及降低用電成本具有重大的意義。

從第一季度各地保全工作的情况中，看出：

第一、平修質量的所以提高，是與重視貫徹質量檢查制度，交接制度是分不開的，如西南地區各廠，過去的機械狀態是相當差的，今年第一季度，紡管局在重慶市委會的統一領導下，會同市紡織工

會發動各廠之間的保全同工種競賽，抓住對平車質量及平車後效果（工藝要求）等主要指標，進行全面檢查並評比總結，大大地刺激了各廠對保全內部質量檢查制度及交接制度的認真執行，目前各廠不再強調客觀困難，已能積極設法解決機器上所長期遺留的重大問題。由於這樣做的結果，各廠的平修質量較過去已有顯著的提高。

第二、保全科認真地進行質量檢查是順利地進行交接的基礎，如西南紡管局在這次競賽評比總結中所提出的六一〇廠，由於該廠梳棉、細紗兩部，在競賽過程中曾因獲有一些成績，即產生自滿情緒，放鬆了內部檢查，致使有些機器連續返工三、四次之多，還不能交車，結果不得不將原訂工作計劃打亂，使生產受到影響。

第三、重視與認真執行檢查制度，無論在保全內部及雙方進行交接時，都能對提高修理技術起積極推動的作用。如東北瀋陽紡織廠即反映由於細紗技術員邵素春同志，很認真仔細地檢查機器各部分，及時指出缺點，促使技工們能自覺地提高技術，過去在兩百只清潔器中至少要發現有30只因隔距不合規格而返工，現在已能做到沒有一個缺點。西南紡管局由於加強質量檢查的結果，各廠都能積極改進修理技術，如大明紡織廠梳棉機罩板與錫林間的隔距已無波浪鬆緊狀，曲軌與罩板間已沒有墊紙或墊砂布的現象，這對機械狀態惡劣的廠來講，可以說是飛躍的進步。其他各修理羅拉及修理梳棉機給棉板弧度的方法，目前在上海某些廠中已在過去的基礎上提高了很多，這些先進經驗華東紡管局正準備進行總結與交流。

二、為進一步貫徹保全質量檢查制度與交接制度以提高平修工作的質量，必需：

第一、企業的領導人，廠長與總工程師，對保全工作的重要性，需有足夠的認識。如青島國棉二廠由於廠長已認識到搞好保全工作推行交接制度是提高產品質量的重要環節，親自召開會議規定各間大平車一定要由保全科長及車間主任親自交接，在交接中發現平車質量不好的，車間有權拒絕驗收，直到修好為止，同時還規定每星期六要將所有交接憑單送廠長審閱，使廠長能了解所發生的問題，及時予以處理，因此，雙方交接時都很認真，過去在機器上所沒有能解決的問題如梳棉機錫林，刺毛輥漏底的落白花及撚線機羅拉的偏心等都已獲得了解決。再如西南大部分的廠，從第一季度的資料中看出，由於領導上對保全工作的重視，抓得緊，平修質量的提高，較其他地區快。但目前還有一些領導人，他們關心生產，但在日常工作中，往往忽視了保全工作。如西北國棉二廠、國棉三廠梳棉針布的鬆動是一個嚴重的問題，影響了除雜效能的發揮，致目前棉紗中含雜甚多，但並未能積極設法從改善前紡機械狀態出發，而只在後部工程加了一些措施，而這些措施之中，往往由於不合實用而浪費了許多人力及物力，如二廠在織部絡紗機上裝了聯合清紗器之後，由於車間反映，不能根本解決問題，反使棉紗的強力有很大的降低，結果堅持予以拆除，而棉紗含雜多的情況，至今仍未解決。其他地區也有類似例子，希今後加以注意。

第二、搞好保全工作提高平修質量除了保全部門加強本身工作的計劃性及研究提高修理技術等之外，廠內有關部門工作的密切配合是很重要的，目前有些地區反映在貫徹交接制度中由於修機間的工作質量差，不能按時完成計劃，由於供應部門不能及時供應所需要的機件，由於工場與車間不能認真負責與組織運轉方面的有關人員進行交接，已嚴重地影響了平修質量的提高與交接制度的貫徹，如西南六一〇廠在第一季度內特种小平車工作中，有不少機件即由於修配不及時就將原來的裝上使用，同時也往往由於修理質量很差，經多次返工，因而大大影響了平修的質量。上海國棉十七廠梳棉機特种小平車即由於刺毛輥條未能到貨，將舊的換新，致除雜效率尚不能顯著提高，至於交接制度不能順利地進行則更是一般存在的現象。為此，希各廠領導上加強對修機間與供應部門的計劃領導；督促保全部門做到及時切實地編製機料需用與修理計劃；利用減產時期提高修機、保全、保養工的技術水平，並組織有關部門深入研究，幫助解決目前存在的問題。關於統配物資的供應問題，則由我部供銷局設法解決。

第三、糾正輕視小平車與不注意保養工作的思想偏向。小平車的平修質量普遍地趕不上特种小平

車及大平車，該換的另件不換，該修的不修，原因是由於顧慮增加生產開支。蘇聯的先進經驗告訴我們：「如果對機器不進行及時的修理，那麼另件的磨損就開始累進地增加，那時要恢復它的工作能力就需要擴大修理工作的範圍，修理費用必然也要增加，甚至要到幾倍以上」，因此不顧機器實際的使用情況，限制修理費用以求片面地降低成本，最後將使機械狀態更加惡劣，不僅影響了產品的產量與質量，而且鉅大的修理費用反而會提高了成本。至於保養工作的質量則更次於小平，這與車間只顧生產不重視機器的保養傾向有密切的關係，希望今後力求改進。

第四、交接制度的貫徹，現在尚無一套成熟的經驗，貫徹中問題很多，希各地區在第二、三季度內抓住重點廠的試點工作深入進行研究與總結，第二季度全國保全季報總結的重點將放在交接制度的貫徹方面，希各地區提出初步的經驗，以便交流。

三、關於季報填製的更動及應注意的幾個問題：

1、自第三季度起改用新報表，其報表部分，關於「準期完成率」的工作量計算應改定與大修理計劃工作量的計算一致，規定在預先交接開車之後即算為完成，對跨月完成工作的機台，應以完成的月份為準，例如某機原訂計劃七月份修理，實際在七月份拆車，八月份修好，則七月份即算未準期完成，八月份不準期完成一台，若原訂計劃八月份修理，雖在七月份拆車，八月份可作為準期完成。

2、報表的文字說明是否應改為一季度的文字總結，需要考慮，過去提綱式的說明雖有很多的缺點，但也能反映了不少情況，因此究竟採用那一種方式為宜，還希各地區在第二季度表報中提出。

3、第二季度起主要機物料的耗用情況，紡部可只填：紅機油、錠子油、黃牛油、小牛皮、白牛皮、白呢六種，織部可只填：紅機油、黃牛油、皮結、投梭棒、梭子五種，各需折合成標準紗每件或標準布每萬公尺的數字以便統計。至機件及鋼鐵等材料的消耗數量，各廠應自行統計，可無需填報。

4、季報報部，每次總有些地區不能及時，這次以青島、東北兩紡管局報來的最晚，北京國棉一廠迄今未報，致推遲了總結，希自第二季度起按規定的日期寄出為要。

細紗間副工長檢修工作制度

上海國棉二廠 楊棟祺

我廠在試行基層勞動組織建區中，對副工長的工作進行了測定，根據測定資料分析，發現各副工長的檢修工作量、檢修方法、檢修重點，都相差很大，而副工長重要環節之一，就是如何保養好機器，做到全面預防檢修，所以根據分析資料，提出各人的優點組織一次觀摩表演，把每個項目都經過表演和討論，得出一個較合理的、全面的保養檢修制度，使大家的操作法、路綫、檢修量統一起來。

下面是我廠目前副工長的保養檢修工作制度，這個工作制度在今後仍需作不斷的改進。

設備：丰田式細紗機，每台384錠，共52台。

區域：52台車分二個工區，每區26台，再按三班分區原則，每一副工長負責重點檢修8~9台。

週期：每一副工長每天重點檢修一台，檢修週期為8~9天。

副工長工作進度表

1. 接班	包括 1.機台運轉情況; 2.生產情況; 3.原材料供應情況; 4.工具情況; 5.各工種交接情況。
2. 加油工作和分析作業計劃	加車頭、牽伸、成形部分油, 注意車頭滾筒婆司發燙, 齒輪響聲及振動, 皮帶鬆緊, 壓緊盤鍊條齒輪活絡。 分析作業計劃(台班亨司、製成率、產量、質量、出勤)。
3. 第一次重點檢修和巡迴工作	葉子板、導紗鉤、隔紗板、鋼絲圈、清潔器、筒管軌; 檢查當車工2人至3人之清潔工作。
4. 第二次重點檢修和巡迴工作	搖頭錠子、鋼領、錠扎鉤、車頭檢查; 檢查落紗長的落紗時間, 平車交接驗收。
5. 第三次重點檢修和巡迴工作	敲歪錠子; 檢查當車工的巡迴時間、清潔工作和落紗工之清潔工作。
6. 第四次重點檢修和巡迴工作	上絨氈彈簧、皮圈、集合器、導紗動程、亨司表螺絲鬆弛、喇叭頭破損、鬆動, 木錠子、磁碗; 檢查壞紗箱中是否有好紗, 檢查和收壞粗紗。
7. 第五次重點檢修和巡迴工作	檢查錠帶扭轉和長短, 錠帶盤重錘位置, 鋼珠培林響聲, 小羊腳活輪鬆動。 收工具, 記錄工作日記, 與管理員、互助組長聯系工作, 準備交班工作, 盤存機物料。
8. 交班工作	機台四週清潔, 檢查各工種工作情況, 和會同接班副工長進行交接班工作。

現將進度表中各項作逐條說明:

1、接班: 在上班前15分鐘至上班後15分鐘為交接班時間。

當進了車間後, 首先進行派車工作, 在工區內如工人缺少時, 就向工長彙報解決, 後會同上班工長進行交接, 了解: ①機台運轉情況(包括是否有壞車、調換齒輪與車速情況); ②生產情況(包括斷頭、斷錠帶、斷皮圈、溫濕度、翻改支數等); ③原材料供應情況(是否有足夠的粗紗、筒管、紗袋、機物料儲備量); ④工具情況(檢修工具、縫紉機); ⑤檢查各工種交接情況(當車工之間的機台清潔、宝塔粗紗分段、落紗工之間的清潔工作、紗尾位置高低、工具錠帶工之間、斷錠帶、斷皮圈是否收清、推紗工之間、管紗是否推清和地面清潔, 檢查完畢後, 需向工長彙報交班情況)。

2、加油工作和分析作業計劃:

(1) 加油工作: 加車頭、牽伸、成形部分油, 並檢查車頭滾筒婆司發燙、齒輪響聲及振動, 皮帶鬆緊, 壓緊盤鍊條齒輪活絡等情況。

加油根據軸承迴轉的快慢, 把油眼分成三類, 以決定加油量和加油週期,

快油眼: 每輪班一次, 每次4滴;

慢油眼: 每輪班一次, 每次2滴;

特慢油眼: 每週一次, 每次4滴。

(油量滴數是在心中有數, 並不完全正確, 但每次加油的總油量是嚴格控制的。)

加油時共分兩個巡迴:

做好加油準備工作後, 第一次從26*車加到1*車, 是加牽伸部分和車頭牙齒部分。加油時需注意: ①輕重牙是否有調錯; ②螺絲有否鬆動; ③是否有異聲或婆司發燙。如果在牙齒或油眼附近有飛花必須揩清, 油眼中有飛花時須剔清。加油須遵照規定的油眼程序加油, 以防漏加。

第二次從1*車至26*車, 加車頭皮帶盤、壓緊盤鍊條軸油、和當天需加的成形部分。成形部分和皮帶盤在車的右面加油, 鍊條軸在左面加油。在加皮帶盤油時, 須用手摸車頭皮帶盤鋼珠培林, 當發現異熱, 或有震動和臭氣時, 需進行修理。

在加鍊條軸油時檢查皮帶鬆緊, 在超過正常範圍時, 需通知皮氈間調換, 同時皮帶必須在下皮帶盤的中央, 以保證正常車速。壓緊盤鍊條軸的活絡是保證皮帶在緊張狀態而不打滑, 所以在檢查皮帶時一同檢查。

加油時間必須三班統一, 以期達到油量消耗

時間的均衡，規定在上班後15分鐘開始，最遲不得超過30分鐘。

爲了使用油量正確，不浪費油，根據試驗的結果，規定油壺嘴口徑爲 $\frac{1}{8}$ 吋。

(2) 分析作業計劃：

小組產量質量完成情況是隔一天公佈，在加油後，就把昨天完成情況仔細看過，如有不完成的項目，就必須研究分析原因，是否是機械影響或平揩車的原因，和當車工個人完成情況等，使缺點及時糾正，同時交給小組討論。

3、第一次重點檢修：

(1) 檢查導紗鉤進出、左右位置：可在校正歪錠子時，確定導紗鉤的正確位置，做時用捻鑿捻調節螺絲，校正進出位置，如左右位置不對，則用套筒板擰鬆葉子板螺絲，以校正之。

(2) 葉子板鬆動和水平：用手抓住葉子板側面，試探是否鬆動，如搖擺者，就用套筒板擰緊螺絲，當連接稍有磨損時，則需調換葉子板，葉子板不水平，可輕敲之。

(3) 導紗鉤鬆動：紗條通過時，導紗鉤有左右擺動者，必須要調換，而用手試探擺動較大者，可在三角鉄上放一鉄塊輕敲之，擺動小者，不需修理導紗鉤，因磨減而影響斷頭者，和導紗鉤（蝦米螺絲式）之腳角度過小者，而影響氣圈迴轉，即抓頭多者，需進行調換。

(4) 隔紗板和鋼絲圈清潔器：檢查時用手捏住隔紗板的上部，輕輕搖之，以試其固裝的程度，如有鬆動須緊螺絲，所以需在小紗時做，檢查隔紗板歪斜是用眼看的，如有歪斜，用木戩治糾正之。鋼絲圈清潔器是和隔紗板結合在一個巡迴中做的，清潔器鬆動時，其離鋼領邊的距離一定不同（較大），就用捻鑿緊螺絲，檢查是用眼看的。

4、第二次重點檢修：

(1) 檢修搖頭錠子時（搖頭錠子和歪錠子是分開檢查的，因本工場搖頭筒管和搖頭錠子較多些），是坐在小腕子上做的（腕下裝有小滑輪），看到筒管搖時，將紗拔下用手摸錠子，如有發麻（抖動大）現象，若因爲缺乏錠胆彈簧和錠子油缺少而搖動時，則需加油和放上彈簧，若是錠子本身問題，則需調換修理。

(2) 錠扎鉤是和搖頭錠子在一個巡迴中做

的，檢查時用一薄鉄片輕抬錠盤，錠扎鉤位置正常時錠盤上升較微，如不起作用，則上升多，需用工具校正其位置。

(3) 鋼領如波浪形顯著，或有損壞者則需調換。用眼看到鋼領起浮者，或螺絲鬆動者，需緊螺絲。

5、敲歪錠子：

當鋼領板到筒管4寸處時，就開始校正位置（筒管長7寸，規定是在筒管中間3寸的 $\pm\frac{1}{4}$ 寸內敲，因在筒管中央敲差異較小），敲時身體立直，兩眼對正錠子，在鋼領板下降到圓錐體底綫時，這時管紗的體積最大和鋼領間的空隙較小，能很清楚的看出錠子的歪斜，就可用鑿子和錘頭校正中心，最後用扳頭扳緊，如碰到是搖頭筒管者，必須調換好筒管後再校正。

6、第四次重點檢修：

(1) 絨輓：檢修時看絨輓是否太短而易落下，絨布是否有裂開，裂開必須調換，上絨輓彈簧如鬆動，或角度位置不對者，須校正。

(2) 皮圈、集合器是一起做的，並帶看導紗動程。皮圈（上下）多用眼看，如在中央脫膠，搭頭不齊者，須調換，在邊上的脫膠不可超過 $\frac{1}{4}$ 寸。集合器主要看有否損壞和不靈活的，或鋼絲彎的進行檢修，並需听取當車工的反映。

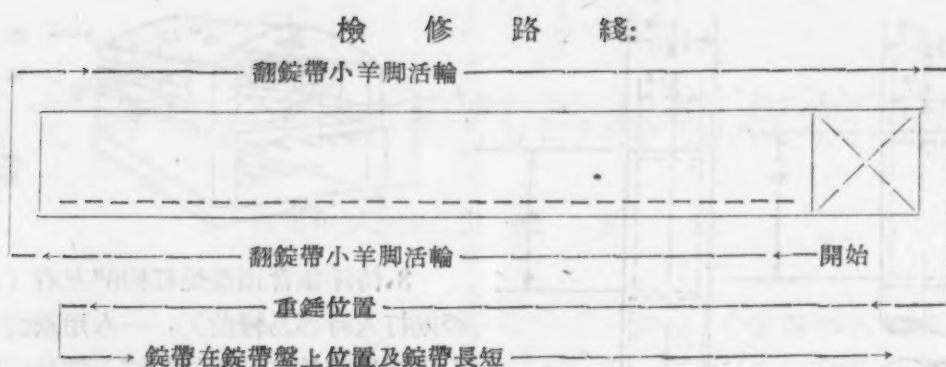
(3) 導紗動程主要看全部或部分是否編在一邊，和動程不對，導紗板不動等現象，檢查方法是看皮圈表面紗條來回的痕跡，是否均在中央，並以皮輓上的痕跡爲參考，但皮輓上的痕跡，不可小於離邊 $\frac{1}{4}$ 寸。

(4) 喇叭頭是用手摸，如有鬆動者，則緊足螺絲，如破損處在喇叭口之上方，而粗紗是上排者，或破損處在左右面而粗紗是下排者，這種需調換，如破損者較小，而對條幹無影響者，則可不調。

(5) 木錠子迴轉有快慢，即有彎曲、太尖或有毛糙較短者需調換；磁碗有損壞，底部毛糙者須調換。

7、第五次重點檢修：

錠帶盤重錘是1.1磅，接頭長度爲2寸，當接頭通過時不搭到二只錠子。縫綫以5根爲標準，即四根直綫，一根斜綫，並縫綫以超過切口 $\frac{1}{4}$ 寸 $\sim\frac{3}{8}$ 寸爲合適，以使接口密接。



開始時是在靠錠帶盤邊做，分四次檢修完畢。

(1) 錠帶扭轉：錠帶在縫接時要加一個撚度，使得錠帶縫接處能順向通過。如果在當車工等拔起錠子時，可能把錠帶加上一個假撚，使錠帶反向通過，當通過錠子時，使錠子發生頓挫的現象，這對品質和錠帶壽命有影響的，所以必須經過了一段時期，必須翻錠帶，在翻錠帶時左右面向車頭伏，同時用手擋錠帶，以識別錠帶是順向或反向。

(2) 加壓重錘位置：在看重錘位置時，用粉筆劃重錘上的數字，使數字明確易見，便於檢查，重錘位置是否1.1磅。

(3) 錠帶在錠帶盤上的位置：經過了一段運轉期後，可能因錠帶盤的振動等使位置不對，增加錠帶與錠帶盤邊的摩擦，所以必須校正在錠帶盤上位置，做時需鬆螺絲後校正。

(4) 錠帶長短：錠帶長短和錠速和品質有很大關係，所以錠帶盤中心需對準洋元中心，因

為錠帶伸長率不同，必須給予 $\pm \frac{1}{4}$ "限度，在這範圍內不必檢修，超過則一定要檢修。

(5) 小羊脚活輪鬆動者需緊螺絲。

(6) 鋼珠培林响声亦結合在這次巡迴中做，特別注意車尾的培林。

6. 巡迴檢修：

巡迴檢修是副工長工作的重要環節之一，在每隔一定時間內就需在本大區巡迴一次，以瞭解生產情況；巡迴時間間隔為40分~60分（斷錠帶、皮圈由生帶工做），主要瞭解：①有否壞車、空錠子等；②觀看當車工和落紗工的工作法。

在上班後的第一次巡迴和吃飯後第一次巡迴，需在車頭尾巡迴，听机台是否有異聲，羊脚高低等。在巡迴時需帶有活絡扳头和捻鑿。

7. 記錄制度：

在每檢修項目做畢後，必須填寫檢修記錄表，和机物料耗用表，以便月底總結，在遇到壞車等時，必須記入交班簿中。

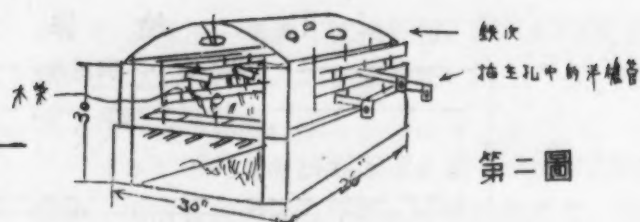
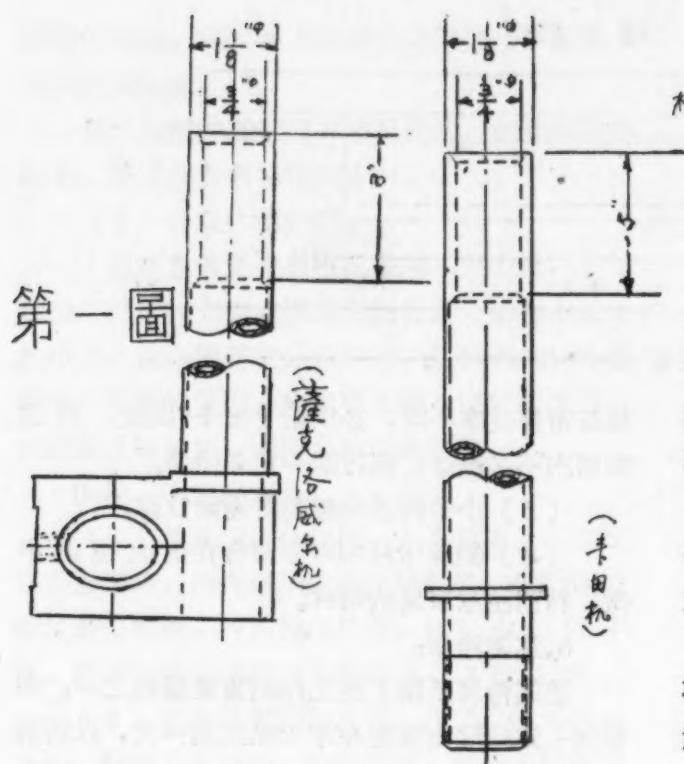
粗紗洋鎗管的修理方法

瀋陽紡織廠 喬利江
本刊通訊員

粗紗錠子與洋鎗管間的間隙規定最大不得超過 $\frac{25}{1000}$ "。我廠機器因經過火燒，絕大部分都超過此限度。因此在運轉中，錠翼搖幌，紗條在上面亂抖，影響條幹均勻。鑲銅套雖為解決方法之一，但考慮到成本較高，並未採用。去年四月，在保全科科長提議，並與粗紗保全工人共同研究下，製一鉄胎，將超限洋鎗管用熱處理方法進行修理。一年來已前後修理近二千個。效果甚好，茲將其方法介紹如下，以供參考。

1、我廠粗紗洋鎗管共有二種：「薩克洛威」機內徑加工面為3吋；「丰田」機約為5吋，二者內徑均為 $\frac{3}{4}$ "，如公差超過 $\frac{1}{125}$ "便應修理（見圖一）。

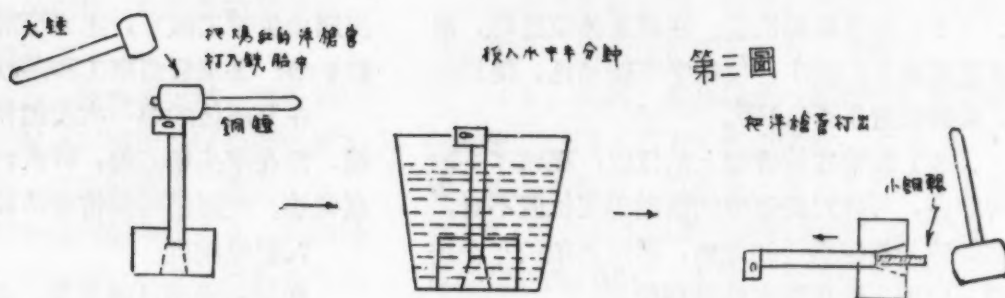
2、修理方法是把不合規格的洋鎗管一端插入土灶裏（見圖二）燒紅，土灶是自己臨時用舊磚搭砌的，在兩邊的磚與磚間留有許多孔眼，一次共能攔洋鎗管十餘根。灶中需用木柴以作燃料，如用焦炭等，因火力太猛容易熔化。



第二圖

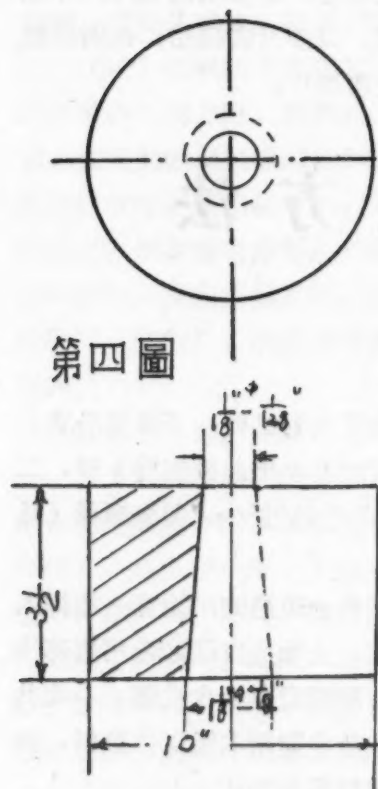
3、待洋鎗管頂端燒紅約6"左右（不要過長，否則打入時容易彎曲），一人用鐵鉗鉗出，另一人用銅錘將燒紅的洋鎗管打入鉄胎內1 $\frac{1}{2}$ "~2"，隨即投入冷水池中約半分鐘後取出，用一比管徑較小的短銅棍，从鉄胎後端打進，把洋鎗管頂出（見圖三）。修理後的洋鎗管可用圓隔距試驗，合格即行。如收縮太小，可用短銼刀刮一刮；如太大時，仍須重新處理。

4、紅縮洋鎗管鉄胎形狀，係一下大上小的圓孔（見圖四）。其孔所以成「退拔」形，主要是爲了便於洋鎗管冷卻後打出。

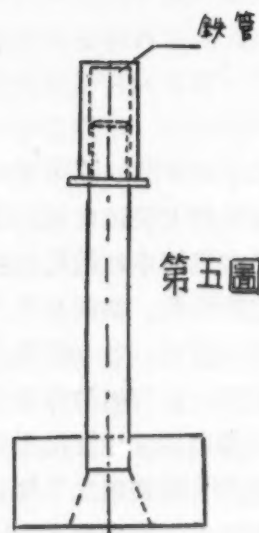


第三圖

5、洋鎗管打入時，宜用1 $\frac{1}{2}$ 磅銅錘打，以防洋鎗管後端打毛或打裂。特別是「丰田」机洋鎗管後端是絲扣，爲防止絲扣打壞，必須在口上緊上螺絲帽，或用一鉄管套在尾端再打（如圖五）。



第四圖



第五圖

「薩克洛威」式梳棉機錫林牆板校正方法

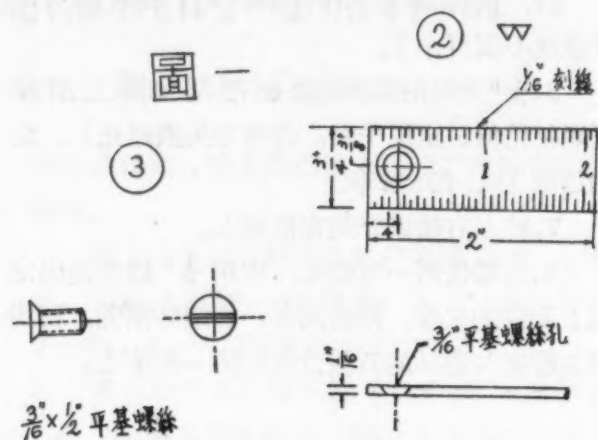
新鄉中原紡織公司 張 泳 銓

我廠梳棉機是仿「薩克洛威」式。錫林牆板圓周大於錫林圓周，平裝錫林時，一般的保全工具不能應用。我們根據了「一九五三紡織機器保全工作法」的精神，創造了二種工具，應用起來完全可以結合工作法，因而效果良好。現將這二種工具的应用情况介紹於後。

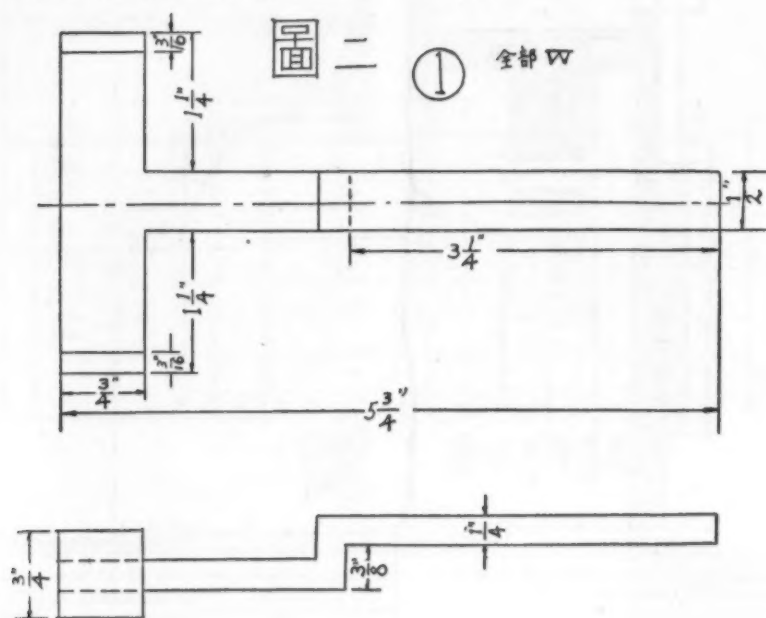
工具說明

1、 $\frac{1}{16}$ "牆板進出定規（如圖一），是測量校正牆板邊緣的隔距，來確定牆板的進出位置（其厚度，根據錫林邊緣至牆板邊緣的規定隔距 $\frac{1}{16}$ "確定；即工具厚 $\frac{1}{16}$ "—錫林邊緣槽深 $\frac{1}{16}$ "= $\frac{1}{16}$ "隔距）；同時定規表面刻有尺度，作測錫林中心至牆板邊緣等距離用；另外作為校正法線工具之一。

2、 $1\frac{1}{4}$ "牆板前後定規（如圖二），是測量校正牆板前後位置，定規的規格 $1\frac{1}{4}$ "，是根據「薩克



洛威」式五個托腳的中心至槽的距離都為 $1\frac{1}{4}$ "而來的。



3、在应用 $\frac{1}{16}$ "牆板進出定規時，錫林邊緣需開一 $\frac{3}{4}$ "寬、 $\frac{1}{16}$ "深的槽子。其原因是定規厚度為 $\frac{1}{16}$ "，而牆板邊緣至錫林邊緣隔距應為 $\frac{1}{16}$ "，所以錫林邊緣需凹入 $\frac{1}{16}$ "；同時，有了 $\frac{3}{4}$ "槽子，可嵌入 $\frac{3}{4}$ "寬的 $\frac{1}{16}$ "定規後，不致左右擺動而使位置固定。

平裝次序及方法

- 1、校裝前，擦淨牆板各部接觸面。
- 2、將千分錶座置於機框面上，測看錫林邊緣是否平齊，作為校牆板進出位置時參考。

3、用水平查看牆板底面接觸处的車面狀態，作為校裝牆板時參考。

4、在錫林左右離車面10"高邊緣處塗上白粉，用10"法綫定規（因為錫林中心至車面也是10"）貼近邊緣，在白粉上各畫一根法綫（畫綫時不使錫林走動）。

5、二邊同樣從10"法綫畫的法綫開始向上，開 $\frac{3}{4}$ "寬、 $\frac{1}{2}$ "深的槽上，並在槽中間攻 $\frac{1}{8}$ "的螺絲孔（尺寸務必精確）。

註：第4、5兩點工作在第一次平車時進行，以後就不須再作了。

6、 $\frac{1}{4}$ "定規用螺絲締緊在槽間如圖三所示（螺絲稍低於定規平面，若有毛頭須銼光），它的邊緣「C」即為法綫。

7、將左右牆板分裝在机框上。

8、選擇任何一塊牆板，應用 $\frac{1}{4}$ "牆板進出定規上所刻的尺度，轉動錫林，在錫林兩側，初步校正牆板與錫林的前後位置在同一刻度上。

9、徐徐轉動錫林，初步校正牆板與錫林的邊緣間隙相等；左右牆板分別校正。

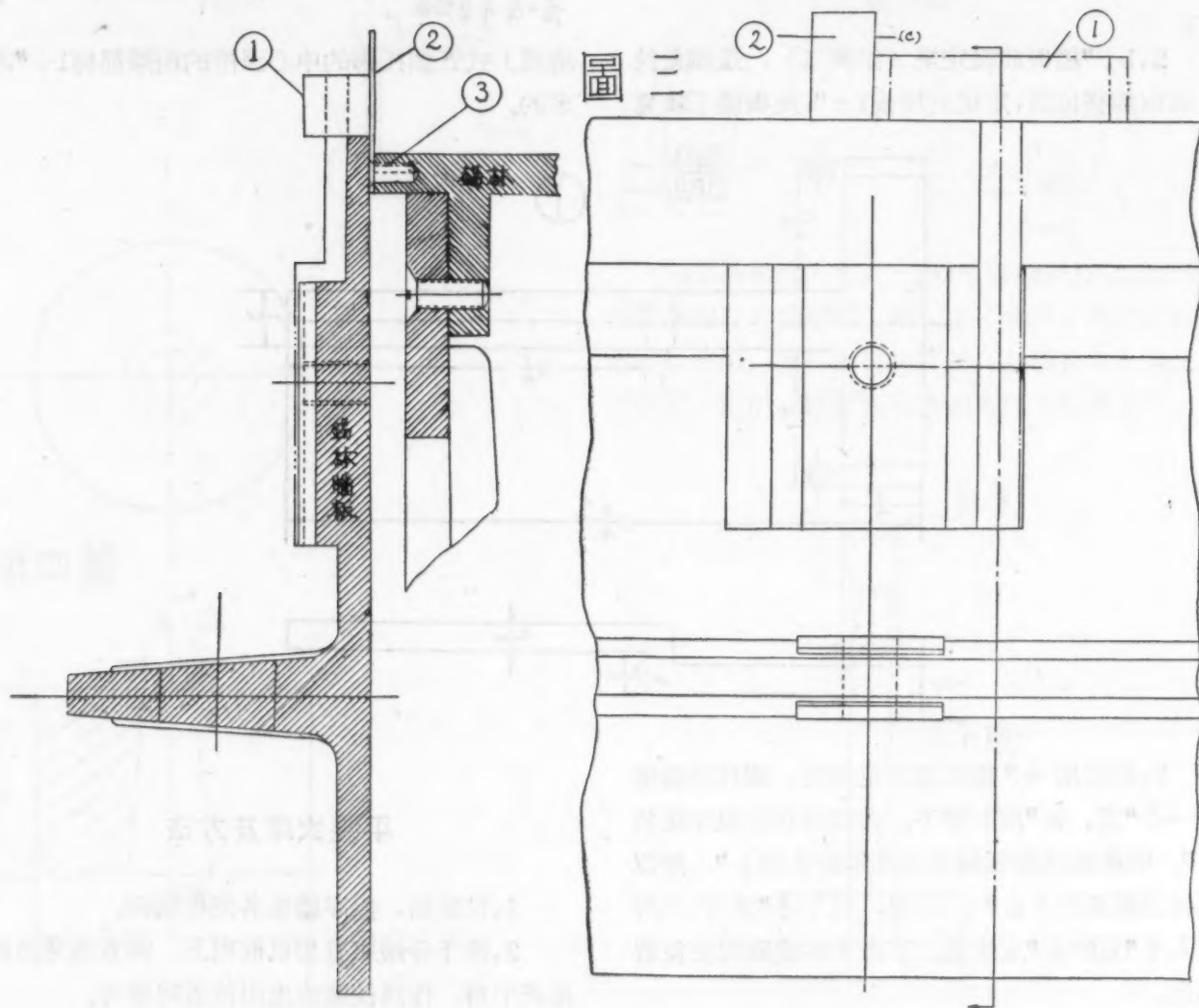
10、將錫林邊緣法綫（即 $\frac{1}{4}$ "牆板進出定規的邊緣「C」）迴轉至中托脚處，用1"牆板前後定規校正錫林法綫對準托脚中心，然後校正對方牆板中托脚槽的中心對準法綫（校正時注意不使錫林走動）。

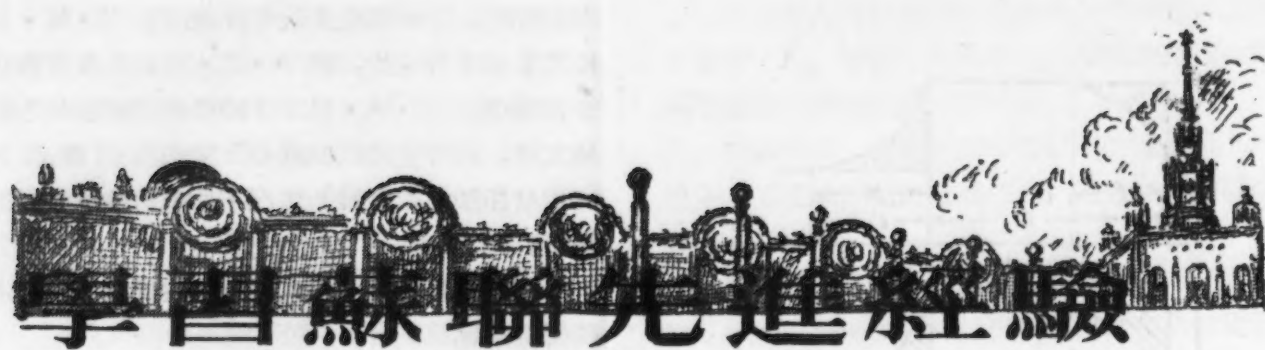
11、同時，用1"牆板前後定規，查看磨蓋板托脚和前托脚是否和法綫相互對準。

12、牆板前後位置確定後，稍緊固定螺絲，複查牆板前後與錫林間的距離、牆板邊緣與錫林邊緣的間隙。若有走動，則須重新檢修或校正。

13、締緊牆板固定螺絲。

14、迴轉錫林，將 $\frac{1}{4}$ "牆板進出定規轉至机框下，折除之。錫林边上所開的槽，為免掛帶花衣，可用 $\frac{3}{4}$ "寬、 $\frac{1}{2}$ "長、 $\frac{1}{8}$ "厚的鐵皮用螺絲摩上。到下次大平的時候，只需拆下鐵皮，換上 $\frac{1}{4}$ "牆板進出定規，可不必再畫10"法綫校正。





全金屬鋸條針布梳棉机的均棉作用

伊萬諾沃紡織研究院 科學技術碩士 Г.И. 卡拉雪夫
紡織實驗工廠

在伊萬諾沃紡織研究院的棉紡實驗室內，進行過旨在研究完全使用全金屬鋸條針布（包括蓋板在內）的梳棉机上的均棉過程的實驗。實驗是在卡爾·馬克思工廠製造的机台上（蓋板 110 根）進行的。試驗時完全把机上的纖維清除掉了，把棉卷放上机台，開車餵給棉卷。

在 30 分鐘內不停車，也不停止餵棉，正確地在棉卷上另行放上同支數的黑色的寬 285 毫米的棉卷。把製出的棉條切斷成各長一米的許多片段，稱出它們的重量，根據稱重結果，可構成如圖 1 所

示的曲綫圖，圖上粗綫條 B 表示二次稱重的平均結果。

圖 1 的右面介紹出在机台運轉而停止餵棉時，棉條將做完時的曲綫圖：B——用單層棉卷工作時，a——用雙層棉卷工作時。（註 1）

圖 B 在外形上幾乎相同於 Ф·С·霍爾莫哥洛夫工程師為彈性針布（圖 2A）及 А·П·拉科夫教授（圖 2B）為錫林和道夫的硬性針布所構作的曲綫圖（圖 2B）。

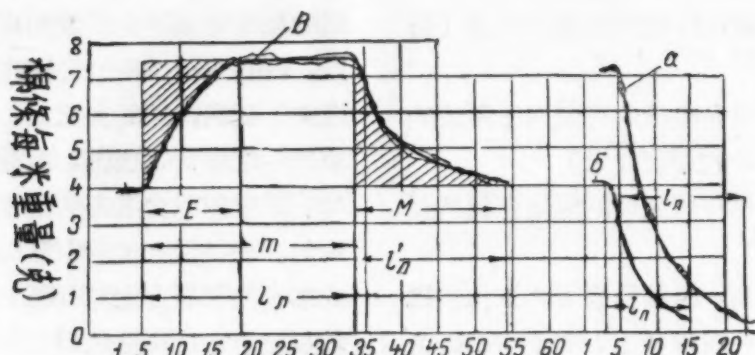
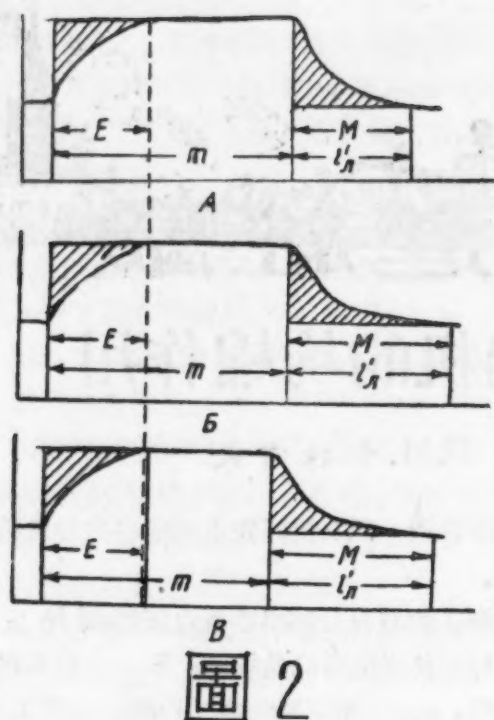


圖 1 棉條片段長度(米)

所有列入於這些圖表的三種情況的數據列舉於表 1

方 案	E	m	M	l_n	l'_n
錫林、道夫及蓋板用彈性針布	125	305	1.2 E = 150	—	15
錫林及道夫用硬性針布 蓋板用彈性針布	127	300	1.63 E = 207	33	22.8
錫林、道夫及蓋板用硬性針布	130	285	1.58 E = 205	28.5	20.5

註①：部分實驗係按照 Ф·С·霍爾莫哥洛夫工程師方法進行。



上表以及曲線圖內:

E —棉卷上纖維進行分佈的區域的長度 (毫米)

m —雙層棉卷區域的長度 (毫米)

M —棉卷上纖維降稀的區域的長度 (毫米)

l_n —用雙層棉卷餵給的時間內所製成的棉條區域的長度 (米)

l'_n —纖維降稀時所製成的棉條區域的長度 (米)

從圖內可得出結論，纖維為協同的工作機構所分佈及退落係按同一規律發生，其不同點祇是在第一種情況下纖維退落時所製成棉條區域的長度比第二及第三種情況下要短一些。

經驗指出：完全裝備着全金屬鋸條針布的梳棉機，有優於彈性針布的均棉能力，雖然在這些針布內纖維的積存少些。

爲了要查明使用全金屬鋸條針布的梳棉機的均棉能力，我們分析過機台正常運轉時的工藝過程的進行情況。

都知道梳理時間內，原棉在被工作針布協同地梳理時，除纖維的作業層和工作層而外，總是有一層殘留的纖維層，要不是那樣，梳棉過程是

不會有的。這種現象是科學技術碩士 B·M·符拉其米爾所發現的，經 A·П·拉科夫教授和科學技術碩士 T·A·烏司季諾維奇用實驗的方法檢定過，同時被我們在錫林上完全沒有纖維的（用氣壓法去除纖維）情況下所進行的試驗所証明了。

因之祇要纖維一進入錫林，它便馬上開始與殘留層的纖維併合。

接着，纖維進入錫林與蓋板的區域內，並由於各種力的作用而留落在協同工作的針布內，此時，纖維的平衡狀態，是靠反作用力和纖維本身彈力的平衡來保持的。

隨着纖維的留落於針布內，纖維的分佈過程也就發生，因為在錫林迴轉時就有新的纖維進入到錫林表面上，所以首先發生的是使已分開的纖維層不斷有併合，然後再把它們分開。在錫林上面是放置着不少的蓋板，因此分開和併合的過程是不止一次地在進行着，由於錫林針布和蓋板針布之間纖維交替的結果，便發生十分激烈的纖維混合與棉層的均勻。

在錫林~道夫區域，也發生纖維亦沉落於道夫針布內，並分開成層。

各個針布有一定的纖維容量，正如實踐所指出的那樣它係決定於齒的高度，單位面積上的密度，針布互相作用的延續時間及其他條件。因而道夫上受納纖維的表面上，祇能容納自錫林上帶來的一定數量的纖維，纖維層在錫林上分佈得均勻，那末傳遞到道夫的纖維在道夫上分佈得也很均勻。在機台上供給雙層棉卷的情況下，在錫林的纖維殘留層上立刻就鋪上兩份材料，到第一塊蓋板底下它就區分成爲二層，留在錫林上的纖維來到第二、第三……等塊蓋板底下，也就是發生了材料的附加的分離作用。由這看來進入錫林的附加的一份纖維一瞬間就分佈開了，或者說主要的是堆積在蓋板上。一部分纖維重新轉移於錫林上，但是稍延遲些。因而在錫林上只有附加份的一小部分留在接近蓋板的地方，兩份材料是連續從刺輥進入到錫林的，因而其分佈亦是連續的。在蓋板針布和錫林針布間存在着可動的平衡狀態，因此附加纖維的聚積是發生在兩者的針布之間。直到錫林和道夫之間接近平衡，這種積聚才終止。

硬性針布的特殊性質是在停止餵棉時能完全使纖維跑出。利用硬性針布的這一性質，我們查明了在餵棉過多時纖維積聚的地方及數量的多少，進行這些實驗時是用標準支數的棉卷放上機台，運轉的時間如下：10分鐘；8分15秒；7分2秒；6分7秒，道夫速度IB相應地為每分鐘9.7；11.7；13.7；15.7轉。

上述時間係根據下述要求計算出來的：依據情勢要在不同的道夫速度下得到較正確的結果，是必須要有同等數量的原棉經過機台處理，亦即在每個方案下通過機台的原棉數量應該是不變的。

供給於機台的棉卷長度L，在所有的上述方案中都是相等的。假定在採用這樣的棉卷長度，針布的負擔便不會由於棉卷不均而有大的變化。

對所有方案進行實驗的程序都是相同的，餵入棉卷而在蓋板不動的情況下使機器運轉10分鐘。然後道夫停轉，推開快慢牙停止餵棉，並使錫林停轉。用抄輥剝除錫林上的工作層和殘留層纖維，為使蓋板上的纖維層不致於過早地轉移到錫林上，用手慢慢地精確地轉動錫林一轉。隨後取下抄輥，並用特殊梳櫛去除其上的纖維。

抄輥放在早先的地方，開車以便抄除蓋板上的纖維層，同時用手扳動錫林10轉。這時所有蓋板上的纖維就轉移到錫林上；再由錫林轉移到抄輥上，在停止道夫及關上牽伸牙的情況下而使錫林轉動，以便查明錫林抄針後殘留在蓋板上的纖維。當確定了錫林速度時再開動道夫。知道棉網祇有道夫表面的半周，其後它就立刻消逝。而存留在道夫表面部分的亦祇是若干毫克含雜極高的纖維，在已不工作的蓋板上也祇是存留着有疵病的纖維，因而可以認為在用手轉動錫林時，在蓋板上的纖維完全被錫林剝取下來，從錫林上取下纖維後稱重的平均結果列於表2。

道夫速度 轉/每分鐘	纖維數量(單位: 克)			纖維層支數	
	自錫林	自蓋板	合計	到錫林上	到蓋板上
9.7	10.35	5.33	15.68	0.387	0.267
11.7	10.545	5.455	16	0.38	0.262
13.7	11.975	6.05	18.025	0.352	0.236
15.7	13.45	6.695	20.145	0.298	0.213

從上表內可以看出，在錫林上的纖維，二倍於蓋板上的。蓋板上纖維層的支數低於錫林，這說明纖維中慣性的離心力作用。

經驗指出：在全部用硬性針布的梳毛机上，三分之二纖維是分佈在錫林上，三分之一的纖維分佈在蓋板上。

當梳棉机使用全金屬鋸齒針布時，同樣重要的是要知道分佈在錫林針布及蓋板針布上的殘留層和工作層是什麼樣的纖維，這可以用計算得出(註一)。

當 $N_B=0.27$ 時，在機台運轉時間內，錫林上的工作層支數為：

$$N_{p \cdot c} = \frac{N_B}{E_{2.6-0.6}} = \frac{0.27}{0.027} = 9.31$$

式內： N_B —道夫上棉網支數

$E_{2.6-0.6}$ —在錫林速度為175轉/分，道夫速度為9.7轉/分時，錫林和道夫之間的牽伸。

我們計算工作層的纖維重量，分佈在相當於角度 $\alpha=210^\circ$ 的錫林弧長上的工作層，是以 C_1 表示弧長，而工作層重量以 P 表示，可以得出：

$$C_1 = \frac{\pi d_{c6} \alpha}{360} = \frac{3.14 \cdot 1278 \cdot 210}{360} = 2340 \text{ 毫米}$$

$$P = \frac{C_1}{N_{p \cdot c}} = \frac{2.340}{9.31} = 0.251 \text{ 克}$$

式內： d_{c6} 道夫直徑(單位：毫米)

停止道夫和中止機台餵給時，錫林從關斷馬達到錫林完全停轉，還要轉過135轉左右，假定在這時間內工作層均勻地分佈在錫林表面上，這時工作層的重量應該仍然和以前一樣。但是因為新錫林上使纖維均勻表面增加，所以就料想到工作層的支數提高了，然而這就破壞了錫林和蓋板之間的平衡，那是不應該有的，因而纖維應該在停止機台時從蓋板上轉移到錫林上去。所轉移的纖維重量(具有若干誤差)是可以計算出來的。為此，採用了以下的符號：

Q_1 抄車時從錫林上取下的纖維重量(單位：克)

註一：在計算時，排出的廢料的數量略不計，由於其數量和錫林及蓋板上的纖維層相比較為數極小。

q_1 錫林上纖維殘留層的重量 (單位: 克)

$N_{o.c}$ 殘留層支數

q_2 停車時從蓋板移到錫林上的纖維重量 (單位: 克)

q_3 機器運轉時錫林上的纖維重量 (單位: 克)

q_4 在蓋板下錫林表面上殘留纖維層的重量 (單位: 克)

q_5 在蓋板下錫林表面上的工作層纖維和殘留層纖維的重量 (單位: 克)

從蓋板轉移到錫林的纖維 q_2 的重量可以依據公式求取:

$$q_2 = \frac{\pi d^2 \cdot 6}{N_{p.c}} - P = 0.1790 \text{ 克}$$

纖維的這一重量應當從總重量中減去

由此得到:

$$q_3 = Q_1 - q_2 = 10.350 - 0.179 = 10.171 \text{ 克}$$

現在就容易求得殘留層的支數和重量

$$q_1 = q_3 - P = 10.171 - 0.251 = 9.920 \text{ 克}$$

$$N_{o.c} = \frac{\pi d^2 \cdot 6}{q_1} = \frac{3.14 \times 1.278}{9.920} = 0.404$$

進一步得到:

$$q_4 = \frac{C_1}{N_{o.c}} = \frac{2.340}{0.404} = 5.79 \text{ 克}$$

$$q_5 = q_4 + P = 5.79 + 0.251 = 6.041 \text{ 克}$$

求取轉移到道夫上纖維 D 的%

$$D = \frac{P \cdot 100}{q_5} = \frac{0.251 \times 100}{6.041} = 4.15\%$$

在錫林上剩下的 95.85% 重新又進入到蓋板下。

我們對其他方案作了相類似的計算, 因而得出如下的資料 (表 3):

(王繼祖、吳化霖、凌壽卿合譯自蘇聯「紡織工業」1954年第三期)

指 標	道夫每分鐘轉數			
	9.7	11.7	13.7	15.7
在錫林和道夫之間的牽伸	0.029	0.035	0.041	0.047
工作層支數	9.31	7.71	6.57	5.76
工作層重量 (克)	0.251	0.303	0.358	0.406
殘留層支數	0.404	0.4	0.354	0.315
在蓋板下面錫林表面上的纖維殘留層重量 (克)	5.79	5.85	6.61	7.43
轉移到道夫上的纖維數量 (%)	4.15	4.91	5.14	5.16
經過道夫的殘留層的纖維數量 (%)	95.85	95.09	94.86	94.84

從表 3 看出, 工作層支數隨着道夫速度的增加而降低。錫林上殘留層重量增加, 而從錫林上取下的纖維百分數, 實際是不變的。

在提高道夫速度時, 也就增加了錫林和蓋板上殘留層纖維的數量, 這就引起了錫林和蓋板針布針齒的梳棉能力的惡化, 以及梳棉質量的惡化。因此就是說問題在於覓取錫林及蓋板上殘留層減少的方法。

結 論:

1. 梳棉機是實現產品在短片段上的均勻過程, 而其均勻作用的大小係決定於梳棉針布的構造原理及工作。

2. 若減少餵入棉卷量, 則在使用全金布鋸條針布的梳棉機上, 產品的均勻作用全依靠針布齒尖傳遞纖維情況的改善而得到改進。

3. 各個機構參與產品均勻工作的部分是大小不同的, 它直接取決於沉留針布內的纖維數量, 及在減少餵給時能從針布齒尖脫開的纖維數量。

4. 使用全金屬鋸條針布的梳棉機的均勻作用, 分配情況如下, 大約有 $\frac{3}{4}$ 分佈在錫林上, 而 $\frac{1}{4}$ 是在蓋板上。

5. 在依靠增加道夫速度來提高梳棉機生產率時, 錫林及蓋板上就增加了殘留層的纖維數量, 這就造成針布梳棉能力的惡化。

譯者註: 殘留層係指纖維積沉於針布內的纖維; 工作層係正常運轉時針布上的纖維。

織物汽蒸煮練

苏联技術科学碩士 A.B. 苏羅伐雅

俄國工程師П.И.魯克雅諾夫於1888年首創棉織物汽蒸的化學煮練法。

汽蒸法雖早已問世，但卻很少有人研究。例如，用低壓蒸汽和鹼液汽蒸後的織物，究竟具有什麼樣的特性？汽蒸後的織物，究竟與在浴比大的煮鍋中用高溫煮練過的織物有何不同？類似這些問題，文獻中至今都沒有提到過。

因此，我們決定研究織物在鹼液中汽蒸時的各種變化的參變數（數值）並且一定要弄清楚在怎樣的情況下織物才具有必需的物理化學特性（如潤濕性、雜質的除去、吸收能力等），同時也要弄清楚纖維強力和棉纖維素的化學破壞作用是怎樣發生的。

我們曾就下列各種因素對棉纖維的影響進行過研究：如苛性鈉的濃度，鹼液中的各種助劑以及織物在鹼液浸漬前的準備工程等。

各種試樣都是在試驗儀器中進行汽蒸的。

用0.3~0.5個大氣壓把蒸汽（從加熱器中經小管）送入容積2.5公升的汽蒸箱。汽蒸箱係呈截體圓錐形，上部用蓋蓋着。

蒸汽管穿過蓋上的一孔，直達箱內接近汽蒸箱的底部。在蒸箱的蓋上裝有測量箱內溫度用的溫度計和用以懸掛扭成繩狀試樣的小鉤。箱內多餘的蒸汽由蒸汽排出管排除，此管也嵌入蒸箱蓋中。

蒸箱放在從下面加熱的甘油槽中。

蒸汽輸入管和蒸汽排出管以及蒸箱上部，均須包有一層絕緣材料。

在放入試樣以前，蒸箱內先通入蒸汽，經過幾分鐘後，把蒸汽「凡而」開小一些，揭開箱蓋，把浸漬過的試樣掛在小鉤上，再把蒸箱蓋蓋緊。試樣掛在小鉤上，既不与小管接觸也不與箱壁接觸。蒸汽排出管排出的蒸汽，小得幾乎看不見。

箱中的溫度為99°C，汽蒸後的試樣，保持着接近原來的回潮率。但在很少的情況下，試樣回潮率比原來提高5%。

汽蒸結束時，關閉蒸汽「凡而」揭開蒸箱蓋，取下小鉤上的試樣，並且立即把試樣浸入熱水中。試樣用熱水充分洗滌後即在浸軋機上用鹼液浸軋，軋液程度，經常用天平衡量乾試樣和浸軋過的試樣的辦法進行檢查。

我們曾用棉織物，如未經退漿和已退漿（用酵素法）的粗平布及長纖維原棉製的粗紗進行過試驗。織物試樣的重量約為20克，棉花10克，試樣在試驗以前，先在回潮率固定不變的條件下堆放幾天，並在分析天平上衡量。每一種乾的試樣，都在40°C下用濃度不同的鹼液浸漬，然後在浸軋機上軋去鹼液，使織物與鹼液的比例等於1:1。把浸軋過的試樣摺成繩狀，並用線繫緊，然後裝入汽蒸箱，汽蒸以後，先用熱水洗，後用冷水洗，最後用醋酸洗（每公升溶液含酸5克），在常溫下（M=1:30）酸洗一小時，酸洗後再用水洗淨，經軋液後用熨斗熨乾，烘乾過的試樣在一定回潮率（65%）的情況下堆放，並均衡之。

經過處理的織物和棉花試樣，根據下列項目測定之。

鹼液汽蒸後的重量耗損率，織物中雜質的練淨程度，棉花上殘留的植物膠質，織物的潤濕力和吸收力，棉纖維的強力、纖維素銅銨溶液（1%）的粘度等。

汽蒸後的重量耗損率

這些資料足以證明，在鹼液汽蒸的過程中，在某種程度上是能夠除去織物上或棉花中的雜質的（例如：漿料和非纖維素的雜質等）。

關於鹼液汽蒸後織物和棉花的重量耗損率

(与乾燥空氣的百分比)可根據表1求出,表1中的第一項數字是屬於未經退漿原布的,第二項數

字是屬於已退漿原布的,第三項是屬於長纖維原棉的。

表 1

苛性鈉濃度 (%)	汽 蒸 時 間 (分)					
	10	20	30	45	60	120
0	5.5—1.9—1.5	5.2—1.9—1.4	5.7—1.6—1.5	5.9—2.1—1.5	6.0—2.1—1.5	6.0—1.9—1.7
0.25	6.6—3.3—1.4	6.3—3.4—2.6	6.8—3.2—2.7	6.7—4.0—3.1	7.2—2.8	7.4—4.2—3.3
0.5	7.1—3.3—2.6	7.2—3.8—3.3	7.9—3.5—3.5	7.5—4.5—4.3	7.0—4.2—4.0	8.0—4.3—4.5
1.0	7.4—3.7—3.2	7.8—3.9—3.8	7.8—4.0—4.2	8.5—4.6—4.7	8.4—4.2—4.9	9.0—4.8—5.3
2.0	7.9—3.6—3.6	8.4—4.6—4.3	8.2—4.2—4.7	8.5—5.0—5.2	8.3—5.2—5.7	9.4—5.4—5.8
3.0	7.8—4.0—4.4	8.4—4.4—4.3	8.8—4.7—5.1	8.5—5.5—5.4	8.8—5.0—5.8	9.0—5.9—5.8
4.0	8.1—4.6—4.8	8.3—5.0—5.3	9.0—4.8—5.5	9.0—5.5—5.5	8.8—5.0—6.0	9.3—5.8—6.2
5.0	8.6—5.2—5.1	8.7—5.0—5.1	9.3—5.0—5.6	9.3—5.5—6.0	9.1—5.3—5.8	9.2—6.5—6.4
6.0	8.2—5.0—5.2	9.3	9.0—5.0—5.7	9.2—5.3—6.0	9.6—5.9—6.1	9.4—6.3—6.3
10.0	8.4—5.0—5.4	9.3—5.7	10.0—5.7—5.8	10.9—5.5—6.0	5.3—6.3	9.7—7.1—6.6

在最激烈的情况下汽蒸後原布重量的最大耗損率為10.9%,這一數字僅比在高压煮布鍋中煮練後得到的數字(9.5%)超过一點兒。

在这些具有最大實際意義的數值(參考數)中,也就是說用2~4%的苛性鈉處理,並經45~60分鐘的汽蒸以後,重量耗損率為8.3~9%。由此可見,在这种情况下,除去非纖維素雜質的程度,還是小於用高压煮布鍋在比較緩慢的情况下煮練後所達到的程度。

為了更有效地除去未經退漿的原布中的雜質,需要採用濃度較高的苛性鈉,例如6%的苛性鈉。

退漿後重量耗損4.2%的織物,在條件完全相同的情况下汽蒸後,重量的耗損率一定要小於不退漿的織物。

然而,在这种情况下,重量的總耗損率(包括退漿的耗損率在內)是比較大的。由此可見,在汽蒸條件完全相同的情况下,退漿織物除去雜質的程度優於不退漿的織物,用濃度2~4%的苛性鈉,經過45分和60分鐘的汽蒸,退漿織物的重量耗損率為5~5.5%。如果把退漿後的重量耗損率也計算在內,那末總耗損率為9.2~9.7%,這個數字接近於在高压煮布鍋中煮練四小時後所達到的數字。

沒有漿的原棉,汽蒸後重量耗損率与已退漿織物的耗損率大致一樣。

為了說明下面一個問題,即碱液的濃度和汽

蒸時間对煮練織物的重量耗損率的影响問題,曾將漂白織物用汽蒸法進行过試驗。

試驗証明,漂練後織物(退漿、煮練、漂白)的耗損率佔10%的漂白布,在用碱液汽蒸時,重量仍然繼續耗損。同時織物上所含的碱液濃度愈高,汽蒸後的重量耗損也愈大,但不能僅以試驗用的漂白織物未經很好地煮練來說明其重量耗損率。由於汽蒸時,除去雜質的織物中含有濃碱的關係,纖維素本身就在逐漸氧化。

硫酸液的混濁度

這個指標可用以估計棉織物中雜質的除淨程度,如果織物中不含雜質,那末在織物溶解於濃硫酸以後,形成的溶液十分清淨(呈透明體),而且沒有顏色。如果織物中含有自然纖維素的物質以及漿料等物,溶於硫酸後会使溶液混濁並呈某種顏色。織物上的雜質愈多,所得到的溶液愈混濁。在高压煮布鍋中充分煮練过的織物,混濁指標為2,而漂練以後的亂濁度為1,在比較緩慢的情况下煮練过的織物,混濁度為3,漂白織物為2。

硫酸液的混濁度會以下列方法進行过測定。

事先把0.2克重(在分析天平上衡量後的標準重量)的織物撕成單線,然後裝入容積50公撮的玻璃杯裏,玻璃杯中注入濃硫酸10公撮(硫酸比重為1.84),玻璃杯放在冰箱(槽)中,玻璃杯裏面裝的東西,要用細玻璃棒充分進行攪拌,

並在冰箱槽中放置的兩小時。此時玻璃裏的東西仍須充分攪拌，以免留有未能溶解的塊狀物，待試樣完全溶解後，把杯裏的硫酸液小心地注入容積100公撮的量瓶中，量瓶裏原盛蒸餾水半瓶並含有少量擴散劑（Диспергатор）。這時，由於量瓶裏有劇烈的發熱作用，因而要用水冷卻量瓶。

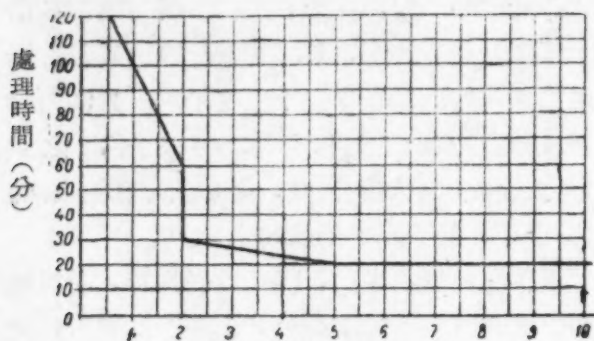
溶液中注入蒸餾水，使液面達到標記處為止，經過1~1.5小時後，用微量光電比色計檢驗溶液，比色計可指出溶液的混濁度（%）（為便於比較計，將蒸餾水的混濁度假定為0）。

曾用各種不同濃度的苛性鈉溶液（表2）處理過棉花，並確定其溶液的混濁度。

从棉花中除去的植物膠質

第一圖中的曲線，表示用不同濃度的苛性鈉液，經過不同時間的汽蒸處理後的棉纖維去除植物膠質的程度。

从圖中可知為了除去植物膠質，一定要用2%的燒鹼溶液充分地將棉花浸漬，並且要汽蒸30分鐘。



第一圖 苛性鈉的濃度（百分比）

从織物中除去的「雜色物質」

織物經過鹼液汽蒸後，其上形成棕色物質，

這就是「雜色物」分解的證明。如果雜色物是大顆粒的，那末經過汽蒸後就會在織物上殘留有棕色塊狀物，這些塊狀物在顯微鏡下分析的結果，證明是殘餘的棉籽殼。

在用熱水洗滌汽蒸織物時，許多棕色物就漸漸變淺，但最後在比較緩慢的情況下，用次氯酸鹽溶液進行漂白時，棕色物質立即消失。汽蒸後尚未除去的大顆粒雜色物，經過漂白後呈淺棕色，如果這些東西在漂白織物上，就容易發現。

試驗證明，鹼液汽蒸與鹼液煮練不同的地方，就在於用鹼液煮練時，能把鹼液汽蒸後所成的雜色物和其他的雜質一同除去，但是這個問題在汽蒸法還僅部分地得到解決，所以說這是汽蒸法的主要缺點。

表 2

苛性鈉濃度 (%)	汽 蒸 時 間 (分鐘)			
	20	30	45	60
0	18	16	17	19
0.25	18	13	20	17
0.5	17	13	11	14
1.0	17	10	11	14
2.0	16	10	10	6
3.0	13	11	7.0	4
4.0	8	8	5	6
5.0	10	—	3	3
6.0	11	9	3	2
10.0	6	5	2	2

（雷龍驤譯自蘇聯「紡織工業」1949年第10~11期）

（未完待續）

★ 代 郵 ★

以下讀者，請速將最近詳細通訊處及真實姓名函告本刊，以便聯系。

董作成	劉 卿	李德文	王 江	梁溫熱	趙 宣	卞化民	方 勤	劉 翔
趙 驤	王 迅	劉慶祥	實 谷	卞璧人	孫 進	集 毅	胡蔭麒	郭峻極
陳 超	查培度	劉殿志	鋒 峯	陸 頻	王忠璽	劉靜榮	吳優之	孫 曉

中國紡織編輯部



唐山華新紡織公司 展開了節約工作

唐山華新紡織公司，爲了在企業內全面展開節約工作，首先組織全體幹部學習了有關節約與提高質量的文件，批判了過去工作中的錯誤思想和工作作風，並聯系實際檢查該廠浪費情況。然後召開職工大會作動員報告並組織討論，發動羣衆揭發浪費現象，研究原因和追查責任。會後，全體職工根據本車間小組及個人具體情況，制訂出節約計劃。如布機間保養工人訂出每月節約1403元的物料計劃。有些小組還製訂了檢查制度和小組領料制度。紗布場直接生產小組和輔助生產小組也提出了節約回絲回花的保證條件。

通過節約工作，改進了領導。如領料制度、物料供應制度都有所改進；同時還深入下層，摸了生產的底。

通過節約工作，提高了羣衆的覺悟，認識到浪費是可恥的，知道了節約就可爲社會主義建設積累資金，因而在羣衆中樹立起「精打細算」思想，給今後完成節約計劃打下了羣衆基礎。

目前，尚存在着節約方向不明確，忽視產量，個別工人對節約意義缺乏認識等缺點，這些缺點正在設法克服。

中國紡織機器廠召開職工代表會議 動員全廠職工開展全面節約工作

上海中國紡織機器廠在六月二十五、二十六日召開了職工代表會議，總結了上半年度工作，討論了下半年度的工作任務。並動員全廠職工開展全面節約工作。

職工代表們在會上集中地揭發了廠裏的各種浪費現象，如全廠因原材料和輔助材料超額儲存，盲目採購等原因而積壓的資金，就有二百多万元。又如有些工人因不愛護機器和工具所造成的報廢損失，在第一季度也有一万多元。會上對以上所述浪費的情況開展了批評與自我批評，行政和工會還簽訂了下半年度的集體合同，並作出兩個決議：第一個決議是號召全體職工艱苦奮

鬥，克服困難，積極開展以「厲行節約，提高質量，全面均衡完成國家計劃」爲中心的勞動競賽，深入檢查浪費，並積極清理材料工具，遵守各項管理制度，堵塞漏洞，降低成本，完成下半年度國家計劃；第二個決議聲討胡風反革命集團。

上海國棉十六廠清花車間訂節約 用棉指標，每件紗用棉量 降到三八四·四市斤

上海國棉十六廠清花車間全體職工，積極響應開展全面節約工作的號召，在六月二十六日分班召開了生產會議，討論了行政生產計劃，一致保證第三季度每件紗平均用棉量達到384.4市斤的節約指標，較五月實際用棉量386.9市斤，降低2.56市斤。保證完成全季節約用棉6618市斤的任務。

清花車間職工們在討論節約指標時，根據全廠總的目標提出具體的競賽要求，把地弄花率從0.6%降低到0.5%，三十二支抄斬下脚率由0.33%降低到0.28%，落棉含雜比四、五月份平均數提高5%；退卷率三十二支平均從1.93%降低到1.8%，四十二支退卷率從1.3%降低到1.1%。完成以上四個目標，全季就可節約原棉約458市斤，減少回卷約2490市斤。

爲了完成節約任務，職工們討論時，紛紛提出要認真製訂競賽保證條件，進一步開展勞動競賽，保證執行行政上頭道車上壘籠加密；頭三道車上壘籠加裝擋風板等七項技術措施，認真執行操作規程，做好棉卷分段工作法，來保證節約用棉任務的完成。

上海國棉六廠訂出第三季度節約指標

國營上海第六棉紡織廠，傳達了上海市委副書記馬天水同志的報告後，在發動羣衆，揭露浪費的基礎上，訂出了第三季度節約指標。部分職工已訂出了七月份的個人節約計劃和生產保證條件。

該廠在第三季度節約用棉指標要比第二季度實際用棉量減少一萬八千斤（每件紗的用棉量降

低384.97斤)，節約的棉花可以多紡四十多件紗。

湘江織布廠使用臘油木梭節約用電

湘江織布廠爲了推動節約用電工作，成立了節約用電專業小組。在技術上結合減少投梭力，推廣使用臘油木梭，對新梭子和比較新的梭子，使用熱臘熱油的上臘方法，其臘油成分是1:1的錠子油與石臘放在容器內，在炭火上溶化混合，再將木梭放在鍋爐間的鍋爐上烤約10~15分鐘（由於漿紗烘室的溫度較大，梭子恐不能烘乾），以手感梭子發燙爲好；將烤熱的梭子刷上熱臘油，冷卻一小時後，刮去表面凝固臘塊，再烤一次，進行第二次上臘；第二次上臘後，將木梭在拋布輪上磨光，並揩清表面油污，特別是紗槽和導紗瓷眼中的臘油要擦淨，然後將梭子寬窄及高低配好，即可上機使用。如果是舊梭子及以前機油浸過的梭子，這種梭子就改用表面磨光上臘的方法，即將舊梭子先在拋布輪上磨熱，在磨輪上放一層石臘再磨，反覆幾次即可磨光。

在試用過程中，先測定了12台布機，在未使用臘油木梭前平均負荷0.58KW，使用臘油木梭後平均負荷爲0.502KW，電耗平均降低了6%，在試驗肯定效果的基礎上，我們便在全車間推廣應用。全車間使用臘油木梭後，電耗顯著下降，如三月份比二月份單位電耗降低5.45%，完成了計劃指標，四月份又比三月份電耗降低8.7%，五月份也是繼續下降，如以四月份的電耗與去年第四季度平均電耗相比，則降低達16.22%。

（湘中電業局營業所）

（編者按：使用臘油木梭減少投梭力的節約用電經驗，「中國紡織」一九五四年第十七期內已介紹有青島國棉一廠的一份材料，希讀者參閱。）

大連紡織廠

織布和皮鞭車間合理使用材料

大連紡織廠的織布車間和皮鞭車間，對合理使用材料降低消耗方面做了不少工作。因此兩車間的主要材料的消耗有顯著降低。如今年第一季度織布車間六種主要材料的實際耗用與計劃相比，梭子降低24.36%，打梭板降低58%，皮套子降低65%，皮結降低45%，壓打板降低33%，機油降低12.97%。以總的金額計算，比計劃降低28.07%，因而給國家節約了3334.86元的財富。皮鞭車間五種主要材料的實際耗用，同樣也比計劃降低，如白套皮降低27.67%，小牛皮降低10.42%，毛絨布降低52.80%，20*白呢子降低30.85%，18*白呢子降低7.46%，以總的金額計算，比計劃降低19.61%，給國家節約了2213.42元的財富。

這兩個車間所以能够做到這樣成績，主要是在使用材料方面有嚴格的制度，材料不亂用。如按材料好壞分類，能修理使用的修理使用，這樣就防止了好壞不分，把還能用的材料也作為廢料處理了。在材料使用過程中，經常檢查各工序機台所使用的材料消耗是否正常，這樣可以及時發現不正常情況而加以調整修理。其次，在材料的使用上，加強修理和改製利用的工作也是十分必要的；在加強修理和改製利用的工作上，認真學習先進經驗，听取職工意見，不斷改進修理方法更爲重要，因為這樣不但能達到節約材料的目的，而且能保證材料的質量。

織布車間和皮鞭車間雖然在合理使用材料方面獲得一定的成績，而這些成績的獲得，與車間幹部重視材料的節約，能夠經常分析研究分不開的。但應當認識到節約是我國工業化過程當中的經常任務，不能見到一點成績就自滿，而且我們工作中的浪費現象也還普遍存在，因此必須繼續努力，做出更大的節約成績來。（大連紡織廠王紹平）

新 書 出 版

中華人民共和國紡織工業部暨所屬工業企業記帳憑單制簿記核算辦法

中華人民共和國紡織工業部訂

定價：1.36元（滬）

記帳憑單制是蘇聯簿記核算中的基本形式，它是與蘇聯企業中先進的經營管理密切配合的。這種簿記核算方法，使核算手續簡化，消除企業中大量積壓與會計工作人員的事務性，核算的分工明確而專一，會計工作人員的業務水平可迅速提高，且能真實而及時的反映企業的生產經營成果，便利企業的經濟活動分析和財務成本管理。

「記帳憑單制簿記核算辦法」是全國紡織工業企業一九五五年所實行的統一的簿記核算方法，它是應用記帳憑單制的核算原則，結合紡織工業企業中的實務，並結合將來實施憑單日記帳制而擬訂的，它不僅是全國紡織工業企業會計工作中必須學習與統一遵守的核算辦法，也可供一般企業會計工作中的參考。

紡紗工藝學

（中等專業學校課本）

特魯耶甫采夫著

定價：1.74元（京）

紡織工業部翻譯科等譯

本書介紹紡織工業所用原料和用棉、毛、麻、絲、人造纖維的紡紗工藝過程。論述了：原棉、靰皮纖維、毛、絲、人造纖維的一般知識、形成、構造、技術性質、分類標準、初步加工等。並用比較的方法說明各種纖維的紡紗方法，給讀者以簡要的紡紗知識。

纖維材料化學工藝學 第五編 織物整理（高等學校課本）

沙道夫著

定價：0.38元（京）

朱立奇譯

全書共分五編，1.紡織纖維的基本特性；2.印染前的準備工作；3.纖維材料的染色；4.織物印花；5.織物整理。將陸續由本社出版。本編係對最後整理工程，加以論述，內容包括：整理工程概論、各種織物的整理、耐洗整理劑的應用、特種整理等。

紡機設計原理

（高等學校課本）

阿諾索夫等著

定價：1.52元（京）

紡織工業部機械局等譯

本書系統地介紹了主要紡機標準機構的設計方法，並着重研究了棉紡機器的各種運轉機構以及結構的計算。適用作紡機院系的課本，及供紡織工程技術人員自修之用。

織機設計原理

（上冊）

（高等學校課本）

馬列歇夫著

定價：1.67元（京）

紡織工業部機械局等譯

全書對織機上各個主要機構的運動和力學作了詳盡的分析研究，對各種不同種類的織機均進行了比較研究。並介紹了主要零件的結構和計算方法。上冊具體介紹了織機的結構、設計的要求和程序、緯管對梭子的尺寸。着重的論述了織機上最重要的部件。

梳棉工程的幾項改進

全國棉紡織技術專業會議梳棉組編訂

定價：0.44元（滬）

本書係全國棉紡織專業會議總結的有關梳棉工程中的經驗，內容包括有：梳棉落棉的改進經驗、壓縮棉條裝置及斬刀油箱自動加油裝置等。這些改進，都經過各地區較深入的試驗，而後加以研究總結的，對梳棉工段中節約原材料、提高品質起着重要的作用，書中對主要改進措施均附有製造圖，對棉紡織廠的提高技術水平與管理水平有很大幫助，並可作紡織工業學校的參考。

梳棉磨蓋板機平修和運轉工作法

全國棉紡織技術專業會議梳棉組編訂

定價：0.86元（滬）

本書內容包括有磨蓋板機平修工作經驗、磨蓋板機運轉操作法經驗及有關磨針的制度和質量標準，並附有短磨輥檢修方法及錫林道夫磨針方法。書中附工具製造圖及重要操作方法的立體說明圖百餘幅，對加強磨針技術領導與磨針工人技術的培養與提高均有幫助。

漿紗工程的幾項改進

全國棉紡織專業會議漿紗組編訂

定價：0.84元

本書介紹了各地區棉紡織廠在漿紗工程中對節約材料、提高品質方面的經驗，內容主要包括：應用分解劑、降低上漿率、粗糧代替細糧、棉毯代替漿紗毛毯以及改用熱漿供應等重要經驗。對提高上漿、回潮、伸長等均勻方面的技術改進措施，亦有詳細的介紹，並附製造圖多幅，對棉紡織廠技術革新的開展，及紡織工業學校參考，均有幫助。

啓事：全國棉紡織專業會議總結資料中，尚有「清棉工程的幾項改進」一書，因印刷關係，本月底以前可以出版。

紡織工業出版社出版

新華書店發行

中國紡織

（半月刊）

一九五五年 第14期

一九五五年七月三十日出版

每月15日及30日出版

編輯者 中華人民共和國紡織工業部
出版者 紡織工業出版社
北京東長安街

預訂價目

三個月六期 一元八角

半年十二期 三元六角

全年廿四期 七元二角

國內平寄郵費免收

掛號另加

定價每冊 三 角

總發行處 郵電部北京郵局
訂閱處 全國各地郵局
經售處 各地新華書店
中國圖書發行公司
印刷者 財政部稅總印刷廠
北京東郊八王墳

本期印數 11,970 冊